



Prioritätsbescheinigung über die Einreichung einer Gebrauchsmusteranmeldung

Aktenzeichen: 203 05 081.9

Anmeldetag: 28. März 2003

Anmelder/Inhaber: Dr. Jörg G ü h r i n g , 72458 Albstadt/DE

Bezeichnung: Spann- und Justiervorrichtung für ein
Zerspanungswerkzeug

Priorität: 07.02.2003 DE 203 01 942.3

IPC: B 23 Q, B 23 B, B 23 C

Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der ursprünglichen Unterlagen dieser Gebrauchsmusteranmeldung.

München, den 30. Januar 2004
Deutsches Patent- und Markenamt
Der Präsident
Im Auftrag

A handwritten signature in black ink, consisting of a stylized 'R' followed by a horizontal line.

Beschreibung

Die Erfindung betrifft eine Spann- und
5 Justiervorrichtung für ein Zerspanungswerkzeug gemäß dem
Oberbegriff des Anspruchs 1 sowie ein Zerspanungswerkzeug
gemäß dem Oberbegriff des Anspruchs 23 und eine
Werkzeugkassette für ein Zerspanungswerkzeug gemäß dem
Oberbegriff des Anspruchs 30.

10

Bei gattungsgemäßen Werkzeugen befinden sich die
Schneiden nicht direkt am Werkzeug selbst, sondern auf
entsprechenden Schneideinsätzen, insbesondere Wechsel-
platten, die mit dem Werkzeug verschraubt sind. Auch
15 Schneidenträger wie beispielsweise Kassetten, die am
Werkzeug befestigt werden und entsprechende Schneid-
platten tragen sind bekannt.

Durch den Einsatz derartiger Schneidplatten erfolgt
20 eine Entkopplung des Materials des Werkzeugs vom Material
an den Schneiden, die dazu führt, dass für die
Schneidplatte bestimmte, teure und harte Schneidstoffe
wie z.B. Cermet u.ä. oder Beschichtungen wie z.B. Diamant
eingesetzt werden können, während der Werkzeugschaft aus
25 einem duktilen, weniger teuren Material gefertigt werden
kann. Dabei stellt sich die Frage nach einer
Feineinstellung der axialen oder radialen Lage der
Schneidkante(n) der Schneidplatte bezüglich der
Werkzeugachse, um einerseits durch größere
30 Fertigungstoleranzen bei der Schneidplattenfertigung
Kosteneffekte zu erzielen und andererseits den Verschleiß
an den Schneidkanten während des Einsatzes sowie -
zumindest in geringem Maße - sonstige Meß- oder
Justierungenauigkeiten ausgleichen zu können.

35

Dazu ist in der Patentschrift DE 1 752 151 schon eine Einmesserreibahle mit auswechselbarem Messer vorgeschlagen worden, bei der über eine Justierschraube ein Stellkeil angetrieben wird, um so auf die
5 Seitenfläche eines Schneidmessers zu drücken, dass dieses in seiner radialen Lage verstellbar ist. Das Messer wird dabei mittels Klemmschrauben in seiner ungefähren Lage eingeklemmt, während die Feinnjustage über die Justierschraube und den Stellkeil erfolgt. Dabei erstrecken sich
10 Justier- und Klemmschrauben radial durch den gesamten Werkzeugkörper hindurch.

Ferner ist aus der US-Schrift US-3,662,444 ein Fräser bekannt, dessen Schneidplatten mittels Schrauben gegen
15 einen Plattensitz gespannt werden, wobei dadurch, dass die Gewindebohrung unter dem Plattensitz nicht im 90°-Winkel zur Auflagefläche verläuft, sondern unter einem gewissen Winkelversatz, eine Anpresskraft in Richtung auf die radial innenliegende Seitenwand am Plattensitz wirkt,
20 wodurch die Platte gegen die Seitenwand vorgespannt wird. In Radialrichtung stützt sich die Platte dabei an einer Führungsfläche ab. Dabei wird die radial innenliegende Seitenwand von einem antreibbaren Stellkeil gebildet, der mit seiner Keilfläche gegen die Platte drückt, wodurch
25 die radiale Lage der Platte feineingestellt werden kann. Der Stellkeil ist dabei als Hülse ausgebildet. Der Antrieb der Stellkeilhülse erfolgt über eine Differentialschraube, mit der die Stellkeilhülse im wesentlichen axial mit dem Werkzeug verschraubt wird, so
30 dass bei Anziehen der Schraube die Keilfläche des Stellkeil gegen die Platte drückt und diese unter entsprechender Durchbiegung der Plattenverschraubung radial nach außen drängt.

35 Weitere Spann- bzw. Justiervorrichtungen zum Spannen und Feinjustieren von Schneideinsätzen in Zerspanungs-

werkzeugen sind zudem beispielsweise in den Schriften DE 197 25 219 A1, DE 195 21 599 A1, US-6155753, US-3339257, US-3195376, DE-4403188, DE-2806079 und JP-10277839 offenbart worden.

5

Ausgehend von der US-3,662,444 ist es Aufgabe der Erfindung, eine Spann- und Justiervorrichtung für ein gattungsgemäßes Werkzeug zu schaffen, die bei geringem Platzbedarf eine genaue Justage zulässt. Des Weiteren stellt sich die Aufgabe, ein gattungsgemäßes Werkzeug sowie eine entsprechende Werkzeugkassette derart weiterzubilden, dass mit verringerter Belastung an der Befestigung des Schneideinsatzes ein größerer Feinjustierbereich erreicht werden kann.

15

Diese Aufgabe wird hinsichtlich der Spann- und Justiervorrichtung mit den Merkmalen des Anspruchs 1 gelöst, hinsichtlich des Werkzeugs mit den Merkmalen des Anspruchs 23 und hinsichtlich der Werkzeugkassette mit den Merkmalen des Anspruchs 30.

20

Um Schneideinsätze an entsprechenden Schneideinsatzsitzen auf Zerspanungswerkzeugen, wie beispielsweise Bohrer, Stufenbohrer, Reibahlen, Stirnplanfräser etc., maßgenau einzuspannen, werden die Schneideinsätze mit einer Vorspann- und Fixiereinrichtung gegen eine Sitzfläche vorgespannt, wobei die Vorspannung so erfolgt, dass sich die Schneideinsätze lagefixiert am jeweiligen Schneidenträger abstützen. Beispielsweise wird eine Wechselschneidplatte mit einer Spannschraube an einem entsprechenden Werkzeugträger verschraubt, wobei die Gewindebohrung unter der Schneidplatte zur Durchgangsbohrung durch die Schneidplatte leicht zu den Seiteneinfassungen des Schneidplattensitzes hin verschoben ist, so dass die Schneidplatte beim Einschrauben der Spannschraube nicht nur gegen die

35

Sitzfläche des Schneidplattensitzes, sondern auch mit ihren Seitenwänden gegen die Seiteneinfassungen des Schneidplattensitzes gedrückt wird. Die Schneidplatte ist somit lagefixiert am Schneidenträger befestigt.

5

Aufgrund von Fertigungstoleranzen beim Schneidenträger ebenso wie bei der Schneidplatte, Abnutzung während des Betriebs etc. ist es dabei insbesondere bei Feinbearbeitungswerkzeugen nötig, dass die Schneidplatte genau auf Nennmaß nachgestellt werden kann. Erfindungsgemäß wird als Spann- und Justiervorrichtung für derartige Schneideinsätze ein Verstellkeil vorgeschlagen, der im Schneidenträger formschlüssig und verschiebbar aufgenommen ist und über den sich der Schneideinsatz abstützt. Der Verstellkeil ist dabei mittels einer Druckschraube in einer im Wesentlichen parallel zur Sitzfläche verlaufenden Richtung antreibbar.

Durch die parallel zur Sitzfläche vorgesehene Antriebs- bzw. Verstellrichtung des Verstellkeils gelingt eine platz sparende Anordnung, so dass die erfindungsgemäße Spann- und Justiervorrichtung auch bei kleinen Werkzeugdurchmesser oder an der Stufe von Stufenwerkzeugen einsetzbar ist. Darüber hinaus kann bei der Anordnung des Verstellkeils in einer im Wesentlichen parallel zur Sitzfläche verlaufenden Richtung bei einem plattenförmigen Schneideinsatz eine sehr feine Dosierung der mittels einer Druckschraube auf den Verstellkeil ausgeübten und von diesem auf die Schneidplatte und damit auf die Vorspanneinrichtung der Schneidplatte übertragenen Verstellkraft erzielt werden. Dadurch kann die Justierung der Schneidplatte unter engsten Toleranzen erfolgen.

35 Nach erfolgter Justierung der Schneidplatte auf ihr Maß - die Justierung kann dabei je nach Einsatzzweck

sowohl in axialer als auch in radialer Werkzeugrichtung erfolgen - wird die Schneidplatte bzw. der plattenförmige Schneideinsatz mittels der Vorspann- und Fixiervorrichtung in ihrer endgültigen Lage fixiert.

5 Vorteilhaft weist die Vorspann- und Fixiervorrichtung dabei einen Spannkopf auf, mit dem ein erster Seitenwandabschnitt des Schneideinsatzes beim Vorspannen oder Fixieren gegen eine Verstellkeilfläche des Verstellkeils gedrückt wird. Beispielsweise wird eine

10 unter Vorspannung stehende Spannschraube in dem obenstehend genannten versetzten Gewinde festgezogen. Es wäre jedoch auch ein Spannkopf mit einem Schraubenkopf denkbar, der eine entsprechende Nocke aufweist, mit der der Druck auf den Schneideinsatz aufgebracht wird. Auf

15 diese Weise ist eine passgenaue und flächige Anlage des Verstellkeils an der Seitenwand des Schneideinsatzes gewährleistet.

In der vorteilhaften Ausführungsform nach Anspruch 3

20 weist der Schneidenträger darüber hinaus eine Führungsanschlagsanordnung auf, an der ein weiterer Seitenwandabschnitt des Schneideinsatzes zu liegen kommt. Die Vorspann- und Fixiervorrichtung ist dabei so ausgebildet, dass der Schneideinsatz mit seinem zweiten

25 Seitenwandabschnitt gegen die Führungsanschlagsanordnung gedrückt wird, wenn er vorgespannt und fixiert wird. Die Führungsanschlagsanordnung ist dabei bevorzugt als Führungsfläche ausgebildet. Insgesamt gelingt so eine vollständig bestimmte Lagerung des Schneideinsatzes, der

30 mit seiner Bodenfläche auf der Sitzfläche aufliegt, mit einer ersten Seitenwand bzw. einem ersten Seitenwandabschnitt an der Verstellkeilfläche und mit einer dazu im Winkel ausgebildeten zweiten Seitenwand bzw. einem zweiten Seitenwandabschnitt an der

35 Führungsanschlagsanordnung bzw. an der Führungsfläche. Dabei tritt ein weiterer Vorteil der erfindungsgemäß

parallel zur Sitzfläche verlaufenden Verstellrichtung des Verstellkeils zutage: Durch Verstellen des Verstellkeils in Richtung auf die Schneidplatte zu, entsteht an der Keilfläche des Verstellkeils eine Kraft senkrecht zur Keilfläche, d. h. in Richtung senkrecht zur ersten Seitenwand der Schneidplatte. Daneben entsteht aufgrund von Reibung aber auch eine Kraft in Verstellrichtung, d. h. entlang der Keilfläche und damit auf die zweite Seitenwand der Schneidplatte zu. Auf diese Weise gelingt nicht nur eine Verschiebung der Schneidplatte unter Einwirkung der senkrecht auf die erste Seitenfläche wirkenden Kraft, sondern auch eine zusätzliche Anpressung der Schneidplatte an der Führungsfläche, insbesondere bei im Wesentlichen rechteckigen oder rautenförmigen Schneidplatten.

Bei erfindungsgemäßer Anordnung des Verstellkeils läuft der Verstellkeil zudem entlang der Längsrichtung der entsprechenden Seitenfläche bzw. Seitenwand der Schneidplatte, so dass die Seite, an der die Druckkraft der Druckschraube in den Verstellkeil eingeleitet wird relativ klein sein kann und somit ein hoher Druck auf die Fläche und damit eine hoch konzentrierte und damit biege- und torsionsfreie Krafteinleitung in den Verstellkeil erfolgen kann. Der Stellkeil verläuft hinter der ersten Seitenwand des Schneideinsatzes flach und erlaubt trotz der platz sparenden Bauweise eine hohe Kraftübertragung auf die Schneidplatte.

Eine besonders schlanke Bauweise lässt sich mit kleinen Keilwinkeln zwischen Antriebsrichtung des Verstellkeils und der Verstellkeilfläche erzielen. Auf diese Weise gelingt zudem eine Untersetzung der Stellkeilbewegung auf die Schneidplatte, so dass sich die Verstellung der Schneidplatte genau dosieren lässt. Als besonders geeignet haben sich dabei Keilwinkel zwischen

5° und 25° herausgestellt, insbesondere zwischen 5° und 15°.

Die erfindungsgemäße Spann- und Justiervorrichtung
5 kann dabei bei Stirnplanfräsern oder anderen Werkzeugen,
bei denen die Schneidplatten flächig an einer Stirnfläche
angeordnet sind, eingesetzt werden. Besonders vorteilhaft
ist sie jedoch bei Werkzeugen, wie beispielsweise Bohrern
10 oder Reibahlen einsetzbar, bei denen die Schneidplatte
bzw. die Schneidplatten flächig in einer Ebene senkrecht
zur Stirnfläche des Werkzeugs angeordnet sind. Dabei kann
der entlang der Längsrichtung der Seitenwand der
Schneidplatte wirkende, schlanke Verstellkeil im
Wesentlichen in Axialrichtung angeordnet sein, so dass
15 sich in Radialrichtung des Werkzeugs ebenso wie in
Umfangsrichtung des Werkzeugs ein Platz sparender Aufbau
der Spann- und Justiervorrichtung ergibt, wohingegen in
Axialrichtung genügend Raum zur Aufnahme des
Verstellkeils zur Verfügung steht.

20

Die Druckschraube zum Antrieb des Verstellkeils
könnte dabei beispielsweise in einer werkzeugstirn- oder
bodenseitigen Gewindebohrung coaxial zum Verstellkeil
vorgesehen sein, um den Verstellkeil anzutreiben.
25 Vorteilhaft ist es jedoch, wenn die Druckschraube im
Winkel zum Verstellkeil angeordnet ist und über einen
Antriebskeil auf den Verstellkeil drückt, da auf diese
Weise die Druckschraube auch leicht zugänglich
umfangsseitig oder von der Spannut aus in das Werkzeug
30 eingeschraubt werden kann. Die erfindungsgemäße Spann-
und Justiervorrichtung lässt sich somit auch bei
Werkzeugen einsetzen, bei denen ein stirn- oder
bodenseitiges Anbringen der Druckschraube unmöglich ist.

35 Bevorzugt ist dabei die Druckschraube in einer vom
Außenumfang des Werkzeugs ausgehenden Radialbohrung

aufgenommen und drückt auf einen koaxial zum Verstellkeil angeordneten Antriebskeil, so dass die im Wesentlichen axiale Verstellrichtung des Verstell- und des Antriebskeils senkrecht zur Schraubenachse der Druckschraube verläuft. Je nach Platzverhältnissen, Form der Schneidplatte, der Spannut oder des Schneidenträgers kann jedoch eine alternative Konfiguration gewählt werden.

Verstell- und Antriebskeil können dabei als koaxiale, mit ihren Schmalseiten aneinander schlagende, getrennt Keilelemente ausgeführt sein. Vorteilhaft ist es jedoch, wenn der Verstellkeil und der Antriebskeil an einem einstückigen Doppelkeilstift ausgebildet sind, da auf diese Weise eine sichere Kraftübertragung von der Druckschraube über den Doppelkeilstift auf die Schneidplatte und die Schneidplattenspannschraube sichergestellt ist. Der Doppelkeilstift kann in einer gemeinsamen Führung aufgenommen sein, beispielsweise einer Sacklochbohrung oder einer eingefrästen Nut, die vorteilhaft im Wesentlichen in Axialrichtung verläuft, während die Druckschraube in einer Gewindebohrung aufgenommen ist, die vorteilhaft im Wesentlichen in Radialrichtung verläuft.

Dabei können am einstückigen Doppelkeilstift je nach Form der Schneidplatte, die vom Verstellkeil lageverstellt wird, und des Wirkmechanismus, über den die Druckschraube auf den Antriebskeil wirkt, verschiedenartig ausgeformte Ausnehmungen vorgesehen sein. Insbesondere bei einer einzustellenden Schneidplatte bietet sich dabei eine Ausgestaltung des Verstellkeils durch eine keilförmige Ausnahme am Doppelkeil an, da auf diese Weise eine flächige Anlage des Verstellkeils an der Schneidplatte und damit eine gute Kraftübertragung ergibt.

Hinsichtlich des Antriebskeils kommen verschiedene Ausgestaltungen in Frage: Beispielsweise ist der Antriebskeil bei der vorteilhaften Ausführungsform nach Anspruch 12 direkt unter der Stirnfläche der Druckschraube angeordnet, welche stirnseitig einen Konus aufweist, d.h. eine kegelmantelflächige Druckfläche, über die die Kraftübertragung auf den Antriebskeil erfolgt. In diesem Fall kann die für den Antriebskeil am Doppelkeilstift vorgesehene Ausnehmung ebenfalls konisch ausgebildet sein. Eine derartige konische Ausnehmung lässt sich auf einfache Weise erzeugen, indem mit einem Bohrwerkzeug mit einem dem gewünschten Konuswinkel entsprechenden Spitzenwinkel auf die gewünschte Tiefe in den Doppelkeilstift eingebohrt wird; vorzugsweise ist der Spitzenwinkel bzw. der Konuswinkel der den Antriebskeil bildenden Ausnehmung dabei gleich dem Konuswinkel der Kegelmantel-Druckfläche auf der Stirnseite der Druckschraube gewählt, da sich auf diese Weise eine linienförmige, sich über die gesamte Länge von der Spitze der Druckschraube bis zum Schraubenumfang erstreckende Anlage der Druckfläche am Antriebskeil ergibt.

Die Druckschraube kann dabei einstückig als Madenschraube in den Werkzeugkörper bzw. Schneidenträger einschraubbar ausgebildet sein.

Es wäre aber auch denkbar, die Druckfläche kugelig auszuformen. Insbesondere könnte in diesem Fall durch eine entsprechende Krümmung der Antriebskeilausnehmung erreicht werden, dass die Verstellbewegung des Doppelkeilstiftes zuerst langsam unter einem geringen Widerstand und dann schnell unter einem größerem Widerstand erfolgt oder zuerst schnell unter einem größeren Widerstand und dann langsamer unter einem kleineren Widerstand. Ebenfalls denkbar wäre eine

Ausgestaltung des Antriebskeils gemäß Anspruch 10 als keilförmige Ausnehmung; auch in diesem Fall kann eine linienförmige Auflagefläche einer kegelmantelförmigen Druckfläche der Druckschraube bewirkt werden.

5

Die Ausgestaltung des Antriebskeils als keilförmige Ausnehmung bewährt sich jedoch besonders im Zusammenspiel mit der vorteilhaften Ausführungsform nach Anspruch 14, bei der die Druckschraube nicht direkt auf den Antriebskeil gedrückt wird, sondern über einen zwischengeschalteten Druckkeil. Auf diese Weise wird eine vollflächige Anlage der gesamten, zur Achse der Druckschraube schräg verlaufenden Druckfläche des Druckkeils am Antriebskeil bewirkt.

15

Die Druckschraube kann dabei als Madenschraube in den Werkzeugkörper bzw. Schneidenträger einschraubbar ausgebildet sein und auf den koaxial in der Bohrung geführten Druckbolzen drücken.

20

Im Sinne einer feingängigen bzw. präzisen Einstellung der Lage der Schneidplatte ist es darüber hinaus vorteilhaft, wenn der Verstellkeilwinkel kleiner als der Antriebskeilwinkel ist, so dass die Radialbewegung der Druckschraube, d. h. die Spiralbewegung beim Einschrauben der Druckschraube nur unterproportional in eine radiale Auslenkung der Schneidplatte übersetzt wird. Als vorteilhaft haben sich dabei insbesondere Verstellkeilwinkel von 5° bis 25° erwiesen sowie Antriebskeilwinkel zwischen 30° und 40° .

30

In der vorteilhaften Ausführungsform gemäß Anspruch 13 sind die Antriebskeilfläche und die Verstellkeilfläche konkav am Doppelkeilstift vorgesehen. Auf diese Weise bildet die Druckschraube eine Verliersicherung für den Doppelkeilstift, die einem Herausfallen des

35

Doppelkeilstifts aus seiner Führung bei Ausbau der Schneidplatte entgegenwirkt. Der über die Druckschraube ausgeübte Druck wird dabei in eine Zugbewegung am Doppelkeilstift übersetzt. Die an der Verstellkeilfläche anliegende Seitenwand der Schneidplatte steht dabei im Keilwinkel zur Verschieberichtung des Doppelkeils, so dass die auf diese Seitenwand übertragene Kraft die Schneidplatte gleichzeitig radial nach Außen und gegen die Führungsfläche drängt. Mit einem solchen Doppelkeilstift gelingt insbesondere eine Radialverstellung von Schneidplatten, bei denen die am Verstellkeil anliegende Seitenwand in Richtung der Ziehbewegung des Doppelkeils im Keilwinkel des Verstellkeils geneigt ist, beispielsweise bei rautenförmigen Standardwendeplatten die so am Schneidenträger vorgesehen sind, dass eine der spitzen Ecken von der Verstellkeilfläche und der Führungsfläche am Schneidplattensitz umgeben ist.

Bei Schneidplatten, die keine oder eine gegensinnige Neigung der am Verstellkeil anliegenden Seitenwand bezüglich der Richtung der erwünschten Schneidenverstellung aufweisen, ist dagegen eine konvexe Anordnung des Verstell- und des Antriebskeils auf dem Doppelkeilstift vorteilhaft. Der von der Druckschraube ausgeübte Druck führt dabei zu einer Verschiebung des Verstellkeils in der durch die Keilaufnahme vorgegebene Verschieberichtung und somit zu einem Druck gegen die Wand der Schneidplatte, so dass wiederum eine radiale Auslenkung der Schneidplatte erfolgt.

30

Insbesondere bei einem Doppelkeilstift mit konkav angeordneten Keilflächen ist es dabei vorteilhaft, wenn eine Auswurffeder vorgesehen ist, die bei Zerlegung des Werkzeugs einen unproblematischen Ausbau des Doppelkeilstifts ermöglicht.

35

Ein weiterer Aspekt der Erfindung betrifft ein Werkzeug, bei dem zum Vorspannen und Fixieren der Schneidplatte eine Spannschraube verwendet wird. Bei der erfindungsgemäßen Verstellvorrichtung ebenso wie bei
5 bekannten Verstellvorrichtungen entsteht durch die bei der Justierung der Schneidplatte erfolgende Auslenkung eine Kraft, die quer zur Schraubenachse der Spannschraube in den Spannkopf der Spannschraube eingeleitet wird. Neben dem durch das Vorspannen der Schneidplatte
10 hervorgerufenen Biegemoment tritt somit eine zusätzliche Biegebelastung der Spannschraube auf, wodurch der Einstellbereich der Spann- und Justiervorrichtung begrenzt wird. Erfindungsgemäß ist die Spannschraube durch eine Durchgangsbohrung hindurch mit einem in einer
15 Mutterteilmführungsaufnahme beweglich gelagerten Mutterteil verschraubt, wobei der Freiheitsgrad der Bewegung des Mutterteils in der Mutterteilmführungsaufnahme eine Komponente senkrecht zum ersten Seitenwandabschnitt aufweist. Die in den Spannkopf der
20 Spannschraube eingeleitete Querkraft kann somit teilweise in eine Ausgleichsbewegung des Mutterteils umgelenkt werden. Die Durchbiegung der Spannschraube wird dadurch verringert und die Krafteinleitung der auf die Spannschraube übertragenen Kraft auf eine größere Fläche
25 verteilt. Es gelingt somit, den Justierbereich, innerhalb dem die Lage der Schneidplatte einstellbar ist, zu vergrößern.

In einer vorteilhaften Ausführungsform ist das
30 Mutterteil als Zylinderbolzen mit einer umfangsseitigen Gewindebohrung zur Aufnahme der Spannschraube ausgeführt, der in einer im Mutterteilmführungsrichtung vom Außenumfang des Schneidenträgers her eingebohrten Bohrung verschiebbar gelagert ist.

35

Bei Schneideinsätzen, die sich wie oben stehend
erläutert, an einem zweiten Seitenwandabschnitt im Winkel
zum ersten Seitenwandabschnitt an einer Führungsfläche
abstützen, ist es außerdem vorteilhaft, wenn die
5 Führungsrichtung der Mutterteilaufnahme eine Komponente
in Richtung des zweiten Seitenwandabschnitts aufweist, so
dass sich die Mutterteilmführungsaufnahme in Richtung der
in die Spannschraube eingeleiteten Querkraft erstreckt.
Auch bei einer alternativ zur Führungsfläche vorgesehenen
10 zweiten Justiereinrichtung - beispielsweise zur
gleichzeitigen axialen und radialen Schneidenlagejustage
ist eine derartige Ausgestaltung der Mutterteilmführungs-
aufnahme bzw. des Mutterteils sinnvoll.

Es hat sich gezeigt, dass es darüber hinaus
vorteilhaft ist, wenn die Führungsrichtung der
Mutterteilmführungsaufnahme eine Komponente in Richtung
der Achse der Spannschraube aufweist, da auf diese Weise
nicht nur eine gute Klemmwirkung der Spannschraube
20 erzielt werden kann sondern gleichzeitig auch der
Einstellbereich der Spann- und Justiervorrichtung groß
ist. Besonders vorteilhaft hat sich dabei ein Verhältnis
der Komponente in Richtung der Achse der Spannschraube zu
den restlichen Komponenten der Führungsrichtung von 10
bis 50 %, insbesondere 20 bis 35 % beispielsweise 25 bis
30 % erwiesen.

Die erfindungsgemäße Spann- und Justiervorrichtung
und die Verspannung der Spannschraube mit dem
30 erfindungsgemäßen Mutterteil ergänzen sich dabei auf
besonders vorteilhafte Weise, da in dem durch die
Mutterteilverschraubung erzielten großen Verstellbereich
die durch die Spann- und Justiervorrichtung ermöglichte
Feineinstellung vorgenommen werden kann.

Die Erfindung kann insbesondere zur Schneidenjustage an der Stufe eines Stufenwerkzeugs vorteilhaft eingesetzt werden, bei dem es auf eine in Radialrichtung schlank bauende Spann- und Justiervorrichtung ankommt und bei dem
5 im Werkzeugträger eine zentrale Aufnahme zum Einspannen von Einsatzwerkzeugen für die Vorbohrstufe erforderlich ist, die den zur Verfügung stehenden Bauraum einschränkt.

Insbesondere bei derartigen Stufenwerkzeugen werden
10 auch Werkzeugkassetten eingesetzt, die als eigenständiger Schneidenträger entsprechende Schneideinsätze oder Schneidplatten aufnehmen und am Werkzeuggrundkörper bzw. -träger befestigbar sind. Auch bei derartigen Werkzeugkassetten kann die erfindungsgemäße Spann- und
15 Justiervorrichtung vorteilhaft eingesetzt werden.

Dabei wäre es denkbar, den Verstellkeil am Werkzeuggrundkörper vorzusehen und somit die gesamte Werkzeugkassette in ihrer Lage bezüglich des
20 Werkzeuggrundkörpers zu justieren. Vorteilhaft ist die Werkzeugkassette jedoch lagefest am Werkzeuggrundkörper befestigbar und weist einen Verstellkeil auf, mit dem die Lage der Schneidplatte auf der Werkzeugkassette verstellt werden kann. Der Werkzeuggrundkörper kann somit einen
25 einfachen Aufbau aufweisen, wobei die gesamte Verstellmechanik auf der Werkzeugkassette untergebracht ist. Die Werkzeugkassette kann wiederum über eine Spannschraube auf dem Werkzeug bzw. dem Werkzeuggrundkörper lagefixiert werden.

30 Weitere vorteilhafte Ausführungsformen sind Gegenstand der weiteren Unteransprüche.


Nachfolgend werden anhand anliegender Zeichnungen
35 bevorzugte Ausführungsformen der Erfindung näher erläutert. Es zeigen:

Fig. 1 eine isometrische Ansicht ein Werkzeug gemäß einer Ausführungsform der Erfindung;

5 Fig. 2 eine Seitenansicht des in Fig. 1 dargestellten Werkzeugs;

Fig. 3 eine Schnittansicht in der in Fig. 2 eingezeichneten Ebene III-III;

10

 Fig. 4 eine Schnittansicht in der in Fig. 2 eingezeichneten Ebene IV-IV ;

15 Fig. 5 eine Draufsicht in Richtung des in Fig. 2 eingezeichneten Pfeils V;

Fig. 6 eine isometrische Detailansicht der in den Fig. 1 bis 5 gezeigten Spann- und Justiervorrichtung;

20 Fig. 7 eine Draufsicht auf die in Fig. 6 gezeigte Spann- und Justiervorrichtung;


 25 Fig. 8 eine der Fig. 1 entsprechende Ansicht eines Werkzeugs gemäß einer weiteren Ausführungsform der Erfindung;

Fig. 9 eine der Fig. 2 entsprechende Ansicht dieses Werkzeugs;

30 Fig. 10 eine Draufsicht in Richtung des in Fig. 9 eingezeichneten Pfeils X;

35 Fig. 11 eine der Fig. 6 entsprechende Detailansicht der in den Fig. 8 bis 10 gezeigten Spann- und Justiervorrichtung;

Fig. 12 eine Schnittansicht in der in Fig. 9
eingezeichneten Ebene XII-XII;

Fig. 13 eine der Fig. 1 entsprechende Ansicht eines
5 Werkzeugs gemäß einer weiteren Ausführungsform der
Erfindung;

Fig. 14 eine der Fig. 5 entsprechende Draufsicht auf
dieses Werkzeug;

10

Fig. 15 eine Schnittansicht in der in Fig. 14
eingezeichneten Ebene XV-XV;

Fig. 16 eine der Fig. 5 entsprechende Draufsicht auf
15 ein Werkzeug gemäß einer weiteren Ausführungsform der
Erfindung;

Fig. 17 eine der Fig. 6 entsprechende Detailansicht;

20 Fig. 18 eine der Fig. 7 entsprechende Draufsicht;

Fig. 19 eine der Fig. 1 entsprechende Detailansicht
einer weiteren Ausführungsform der Erfindung;

25 Fig. 20 eine der Fig. 2 entsprechende Seitenansicht;

Fig. 21 eine Schnittansicht in der in Fig. 20
eingezeichneten Ebene XX-XX;

30 Fig. 22 eine der Fig. 5 entsprechende Draufsicht;

Fig. 23 eine Schnittansicht in der in Fig. 22
eingezeichneten Ebene XXII-XXII;

35 Fig. 24 eine der Fig. 6 entsprechende Detailansicht;

Fig. 25 eine isometrische Ansicht einer Ausführungsform einer erfindungsgemäßen Werkzeugkassette;

5

Fig. 26 eine Bodenansicht der Werkzeugkassette;

Fig. 27 eine Seitenansicht der Werkzeugkassette;

Fig. 28 eine Draufsicht auf die Werkzeugkassette; und

10

Fig. 29 eine weitere Seitenansicht der Werkzeugkassette im eingebauten Zustand;

Fig. 30 eine der Fig. 6 entsprechende Detailansicht einer weiteren Ausführungsform der Erfindung;

15

Fig. 31 eine der Fig. 7 entsprechende Detailansicht.

Bei der folgenden Beschreibung bevorzugter Ausführungsformen der Erfindung wurden funktional gleiche oder ähnliche Merkmale in den gezeigten Ausführungsformen mit ähnlichen Bezugszeichen versehen, um eine größere Übersichtlichkeit zu gewährleisten. Um Wiederholungen zu vermeiden werden Merkmale von Ausführungsformen, die gleich denjenigen in den vorhergehenden Ausführungsformen sind, in den Figuren teilweise nicht erneut bezeichnet.

25

Zunächst wird bezug genommen auf die in den Fig. 1 gezeigte Ausführungsform der Erfindung, wobei weitere Einzelheiten den Figuren 2 bis 7 zu entnehmen sind.

30

In Figur 1 ist ein Werkzeug mit 1 bezeichnet, das einen Schneidplattensitz aufweist, an dem eine Schneidplatte 2 mit einer Spannschraube 4 verschraubt ist. Die Spannschraube 4 ist dabei zentrisch durch die Schneidplatte 2 verschraubt. Der Verstellkeil 12 ist über eine Druckschraube 10 in einer Verschieberichtung V

35

verstellbar und stützt sich am Werkzeug 3 ab. Figur 2 zeigt den Werkzeugträger 3 in einer Seitenansicht. Die Werkzeugträgerachse ist mit A bezeichnet und die Verschieberichtung des Verstellkeils mit V. Es ist zu
5 erkennen, dass die Verschieberichtung V koaxial zur Werkzeugachse A verläuft. Unterhalb der Schneidplatte 2 ist die Austrittsöffnung einer Durchgangsbohrung 34 ersichtlich, durch die die Schraube 4 verläuft, wie in der Schnittansicht in Figur 3 dargestellt. Axial hinter
10 der Schneidplatte 2 befindet sich die in radialer Richtung verlaufende Druckschraube 10, wie in der Schnittansicht der Figur 4 dargestellt.

Die Schneidplatte 2 ist dabei rautenförmig und so
15 angeordnet, dass sie eine im Wesentlichen radial zur Werkzeugachse verlaufende Hauptschneide H aufweist und eine unter einer Verjüngung axial zur Werkzeugachse verlaufende Nebenschneide N. Eine Seitenfläche 22 der Schneidplatte 2 liegt an einem Verstellkeil 12 an und
20 eine zweite Seitenfläche 24 an einer Führungsfläche 32, so dass eine ihrer spitzen Ecken von dem Verstellkeil 12 und der Führungsfläche 32 eingefasst ist.

Die Schneidplatte 2 sitzt dabei in einer Ausnehmung
25 am Umfang des Werkzeugs 3, die die Spannute bildet, wobei die Schneidplatte 2 zusammen mit einer Fläche 9 die Spanfläche bildet und eine Fläche 8 die Spanfreifläche. Die Fläche 8 und die Fläche 9 sowie der Sitz der Schneidplatte 2 sind dabei vorzugsweise mit einer
30 Hartstoffschicht versehen, um einen vorzeitigen Verschleiß zu verhindern.

Der Verstellkeil 12 besteht dabei aus einem Hartmetall, das vorzugsweise ebenfalls mit einer
35 Hartstoffschicht versehen ist. Jedoch wären auch andere gängige Werkstoffe denkbar Neben dem Verstellkeil kann

dabei auch der Schneidenträger 3 aus einem Hartmetall bestehen. Als Werkstoff für den Schneidenträger 3 oder den Verstellkeil 12 wäre jedoch auch jeder andere gängige Werkstoff moderner Hochleistungsbohrer denkbar, wie z.B. Schnellstahl wie HSS oder HSSE, HSSEBM oder Sinter-
5 Werkstoffe wie Keramik, Cermet u.ä.

Vorteilhaft dafür sind Hartstoffschichten, die vorzugsweise dünn ausgeführt sind, wobei die Dicke der
10 Schicht vorzugsweise im Bereich zwischen 0,5 und 3 μm liegt. Für die Hartstoffschicht kommen sämtliche geeigneten Werkstoffe in Frage z.B. Diamant, vorzugsweise nanokristalliner Diamant, Titan-Nitrid- oder Titan-Aluminium-Nitrid. Besonders geeignet sind u.a. eine
15 Titan-Aluminium-Nitrid-Schicht und eine sogenannte Mehrlagen-Schicht, die unter der Bezeichnung "Fire I" von der Firma Gühring oHG vermarktet wird. Dabei handelt es sich um eine TiN-/(Ti,Al)N-Mehrlagen-Schicht.

Besonders bevorzugt kann auch eine Verschleißschutzschicht zur Anwendung kommen, die im wesentlichen aus Nitriden mit den Metallkomponenten Cr, Ti und Al und vorzugsweise einem geringen Anteil von Elementen zur Kornverfeinerung besteht, wobei der Cr-Anteil bei 30 bis
20 65 %, vorzugsweise 30 bis 60 %, besonders bevorzugt 40 bis 60 %, der Al-Anteil bei 15 bis 35 %, vorzugsweise 17 bis 25 %, und der Ti-Anteil bei 16 bis 40 %, vorzugsweise 16 bis 35 %, besonders bevorzugt 24 bis 35 %, liegt, und zwar jeweils bezogen auf alle Metallatome in der gesamten
30 Schicht. Dabei kann der Schichtaufbau einlagig sein mit einer homogenen Mischphase oder er kann aus mehreren in sich homogenen Lagen bestehen, die abwechselnd einerseits aus $(\text{Ti}_x\text{Al}_y\text{Y}_z)\text{N}$ mit $x = 0,38$ bis $0,5$ und $y = 0,48$ bis $0,6$ und $z = 0$ bis $0,04$ und andererseits aus CrN bestehen,
35 wobei vorzugsweise die oberste Lage der Verschleißschutzschicht von der CrN-Schicht gebildet ist.

Die Schneidplatte 2 besteht aus Cermet oder einer
anderen Hartkeramik und/ oder weist eine entsprechende
Beschichtung beispielsweise Diamant oder kubisches
5 Bornitrit auf.

Am Werkzeuggrundkörper bzw. Werkzeugträger 3 ist
dabei eine zentrische Bohrung 7 vorgesehen, in die ein
weiteres Einsatzwerkzeug über fachnotorisch bekannte,
10 nicht gezeigte Spannmittel - beispielsweise ein
Hydrodehnspannfutter - einsparbar ist, so dass das
Werkzeug als Stufenbohrer bzw. als Stufenreibahle
einsetzbar ist.

15 Die Spannschraube 4 weist einen Spannkopf 40 auf,
über den die Schneidplatte 2 gegen den Verstellkeil 12
gedrückt wird, wenn die Schraube 4 in die Bohrung 34
eingeschraubt wird. Es ist zu erkennen, dass in der durch
die Schneidplatte 2 verlaufende Durchgangsbohrung ein
20 Spiel gegenüber der Schraube 4 vorgesehen ist. Beim
Einschrauben der Spannschraube 4 wirkt über den Spannkopf
40 eine Kraft auf die Innenseite der Schneidplatte 2, da
die Bohrung 34 unter einem leichten Versatz zur
Durchgangsbohrung in der Schneidplatte 2 angeordnet ist.
25 Die Schneidplatte 2 wird dabei an ihrer Seitenwand 22
gegen eine Keilfläche 14 des Verstellkeils 12 gedrängt,
wobei sich der Verstellkeil 12 wiederum an einer
Abstützfläche 13 gegen den Werkzeugträger 3 abstützt. Die
Keilfläche 14 weist dabei einen Winkel ψ von etwa 7° zur
30 Schraubenachse S auf. Der Winkel ψ entspricht dem
Freiwinkel von Standard-Wechselschneidplatten, so dass
eine flächige Anlage von derartigen Standard-
Wechselschneidplatten gewährleistet ist. Die
Schneidplatte 2 liegt dabei mit ihrer Bodenfläche 20 auf
35 der Sitzfläche 30 des Schneidplattensitzes flächig auf.

Durch ein Verschieben des Verstellkeils 12 in Richtung durch die Blattebene in Figur 3 bzw. in Richtung V wird die Schneidplatte 2 nach Außen gedrängt, wobei die Schneidplatte 2 über den Spannkopf 40 ein Biegemoment auf die Schraube 4 ausübt. Durch Eindrehen der Madenschraube 10 erfolgt über einen Druckbolzen 10a eine Kraftübertragung auf den Antriebskeil 15. Dabei ist der Druckbolzen an seinem auf den Antriebskeil drückenden Ende entsprechend einer Führung im Antriebskeil randseitig etwas abgerundet, um eine gute Anlage zu gewährleisten. Somit kann eine Feinjustage der radialen Lage der Schneidplatte erfolgen, so dass das Werkzeug exakt auf das Nennmaß der Bohrung einstellbar ist. Beispielsweise wurden bei einem Werkzeug mit einem Durchmesser von 40 mm in einem Einstellbereich von +/- 0,05 mm Auflösungen < 1/100 mm erzielt.

Die Verstellung des Verstellkeils 12 erfolgt dabei über einen Verstellmechanismus bzw. eine Spann- und Justiervorrichtung, die in den Fig. 6 und 7 im einzelnen gezeigt ist. Die Druckschraube 10 ist dabei über einen Innensechskant 11 in den Werkzeugträger bzw. -grundkörper einschraubbar und drückt dabei über den Druckkeil 10a auf eine Antriebskeilfläche 16 eines Antriebskeils 15, der an einem Doppelkeilstift 12, 15 zusammen mit dem Verstellkeil 12 ausgebildet ist. Bei einem Einschrauben der Druckschraube 10 gleitet der Doppelkeilstift 12, 15 entlang der abgeschrägten Druckfläche 19 des Druckkeils 10a bzw. der Antriebskeilfläche 16 in Verschieberichtung V, d.h. axial in Werkzeugrichtung A nach hinten bzw. nach rechts in Fig. 7, wodurch sich die Teilfläche 14 des Verstellkeils 12 um den Wert Δk in axialer Richtung verschiebt. Auf diese Weise wird die Schneidplatte um den Wert Δr nach außen verschoben.

35

Dabei weist die Antriebskeilfläche 16 einen Winkel β_1 zur Verschieberichtung auf, die Verstellkeilfläche 14 einen Winkel α_1 . Der Winkel α_1 beträgt dabei in der gezeigten Ausführungsform 15° , so dass die Kraftkomponente in Axialrichtung des Werkzeugs wesentlich größer ist, als die Kraftkomponente in Radialrichtung des Werkzeugs. Deshalb wird bei einem relativ großen Axialversatz Δ_k ein relativ kleiner Radialversatz Δ_r der Schneidplatte bewerkstelligt. Der Winkel β_1 beträgt in der gezeigten Ausführungsform in etwa 35° , so dass eine im Bezug zur Eindrehbewegung der Druckschraube 10 und des Druckkeils 10a relativ kleine Verschiebebewegung des Doppelkeilstifts 12, 15 erfolgt, wodurch eine gleichmäßige Kraftübertragung auf die Seitenwand 22 der Schneidplatte 2 sichergestellt ist. Dabei wird der Axialversatz Δ_k aufgrund des geringen Winkels α_1 nur zu einem geringen Teil in einen Radialversatz Δ_r der Schneidplatte umgewandelt, wodurch eine Feineinstellbarkeit der radialen Lage der Schneidplatte gewährleistet ist.

Um die Wendeplatte einzuspannen und zu justieren wird dabei wie folgt verfahren:

Beim Einlegen der Wechselschneidplatte 2 wird die Schraube 4 so weit angezogen, dass die Wendschneidplatte 2 an ihren Seitenwänden 22 und 24 gegen den Verstellkeil 12 bzw. eine radiale Führungsfläche gedrängt wird, wie an dem Versatz Δ_v des Spannkopfs 40 in Fig. 7 zu erkennen ist. Anschließend erfolgt die Feineinstellung der Lage der Schneidplatte 2 über die Druckschraube 10. Nachdem die Schneidplatte 2 auf die gewünschte Endlage justiert ist, wird die Endlage über ein Nachziehen der Spannschraube 40 an der Torx-Aufnahme 41 fixiert. Zur Aufnahme des Doppelkeilbolzens 12, 15 ist dabei eine Axialbohrung 33 im Werkzeugträger 3 vorgesehen, zur

Aufnahme der Druckschraube 10 eine radial dazu verlaufende Gewindebohrung 39, die sich zu einer dem Druckbolzen 10a entsprechenden Führungsaufnahme verengt. Zum erleichterten Austausch des Doppelkeilbolzens 12, 15 ist desweiteren eine Auswurffeder 18 in der Doppelkeilaufnahme 33 vorgesehen, die bei Lösen der Druckschraube 11 und Ausbau der Schneidplatte 2 den Doppelkeilstift 12, 15 aus seiner Aufnahme 33 herausdrückt.

10

Die Fig. 8 bis 12 zeigen eine weitere Ausführungsform der Erfindung, wobei der Verstellmechanismus bzw. die Spann- und Justiervorrichtung um ein Mutterteil 136 ergänzt ist, mit dem die Spannschraube 104 zum Vorspannen und Fixieren der Schneidplatte 102 verschraubt ist. Das Mutterteil 136 ist dabei als Zylinderbolzen ausgebildet, der in einer Mutterteil-Führungsaufnahme 136 unterhalb der Schneidplatte (siehe Figs. 9 und 12) angeordnet ist. Die Mutterteil-Führungsaufnahme 138 verläuft dabei in der Ebene XII-XII in Fig. 9, die in Fig. 12 im Detail dargestellt ist in einer Richtung E, die um den Winkel ϵ_1 zur Ebene der Sitzfläche 130 bzw. Bodenfläche 120 der Schneidplatte versetzt ist. Die Mutterteil-Führungsrichtung E hat daher eine Komponente E_k parallel zur Ebene der Sitzfläche 120 zur Keilfläche 122 des Verstellkeils 112 hin und eine Komponente E_s in Richtung der Schraubenachse S der Spannschraube 104.

Beim Vorspannen der Schneidplatte 102 gegen die Sitzfläche 120 und die Keilfläche 122 wird die Spannschraube 104 in das Mutterteil 136 eingeschraubt, so dass der Spannkopf 140 der Spannschraube 104 die Schneidplatte 102 zum Verstellkeil 112 hin drängt. Beim anschließenden Justieren der Lage der Schneidplatte 102 über die Druckschraube 110 und den Doppelkeilstift 112, 115 wird eine Kraft auf den Spannkopf 140 der

Spannschraube 104 übertragen, die aber nicht mehr zu einer Biegebelastung der Spannschraube 104 führt, sondern zumindest teilweise zu einer Ausgleichsbewegung der Spannschraube mitsamt dem Mutterteil 136, wobei die
5 Spannschraube 104 über die Klemmung zwischen Mutterteil 136 und dem Schraubenkopf 140 unter Zug gesetzt wird, anstatt auf Biegung belastet zu werden.

Dabei ist die Durchgangsbohrung zwischen
10 Schneidplattensitz und Mutterteil 136 mit Spiel ausgelegt. Es hat sich gezeigt, dass auf diese Weise der Bereich, in dem eine Feinjustage über die Doppelkeilanordnung 101 möglich ist, wesentlich vergrößert werden kann. So konnten beispielsweise bei
15 einem Werkzeugdurchmesser von 40 mm Werte in einem Bereich von -0,1 mm bis 0,35 mm mit der gezeigten Spann- und Justiervorrichtung 101 eingestellt werden, wobei gleichzeitig die erforderliche Klemmkraft zur sicheren Lagefixierung der Schneidplatte 102 gegeben war.

20

Noch größere Einstellbereiche lassen sich mit der in den Fig. 13 bis 15 gezeigten Ausführungsform der Erfindung erzielen, bei der die Spann- und Justiervorrichtung in weiten Teilen gleich den bisher
25 gezeigten ist, wobei jedoch das Mutterteil 236 in einer Ebene XV-XV in Fig. 14 unter dem Winkel γ_2 zur Werkzeugachse A in einer entsprechenden Führungsaufnahme 238 geführt ist. Neben der durch den Winkel ε_2 vorgegebenen Komponente E_g in Richtung der Schraubenachse
30 S weist die Mutterteil-Führungsrichtung E somit noch eine Komponente E_k radial zur Werkzeugachse A sowie eine Komponente E_f axial zur Werkzeugachse auf. Beim Anziehen der Spann- und Justiervorrichtung über die Druckschraube 210 erfolgt der durch das Mutterteil 236 bewerkstelligte
35 Ausgleich somit nicht nur in Richtung zum Verstellkeil 212 hin, sondern auch in Richtung zur Führungsfläche 232.

Bei den bisher gezeigten Ausführungsformen waren die Antriebs- und Verstellkeilflächen 16, 14; 116, 114; 216, 214 jeweils konkav auf dem Doppelkeilstift der dortigen
5 Spann- und Justiervorrichtungen angeordnet. Diese Ausbildung der Keilflächen ist zum Einsatz bei gängigen Wechsel- oder Wendeschneidplatten in Rautenform geeignet, die mit einer im wesentlichen radialen Hauptschneide (H in Fig. 1) in einer zur Werkzeugachse A parallelen Ebene
10 angeordnet sind, da der Keilwinkel des Verstellkeils dann entsprechend der Rautenform so ausgelegt ist, dass der Doppelkeilstift der Spann- und Justiervorrichtung platzsparend in Axialrichtung A des Werkzeugs verläuft.

15 Die erfindungsgemäße Spann- und Justiervorrichtung ist jedoch für verschiedene Schneideinsatz- bzw. Schneidplattenbauformen und -Anordnungen auf dem Schneidenträger einsetzbar. So ist in den Fig. 16 bis 18 eine Ausführungsform der Erfindung gezeigt, bei der die
20 Verstellkeilfläche 314 konvex zur Antriebskeilfläche 316 verläuft. Durch diese Anordnung wird eine kinematische Umkehr bewirkt, d. h., dass der Doppelkeil 312, 315 unter Druck der Druckschraube 310 bzw. des Druckbolzens 310a in Axialrichtung zur Werkzeugspitze hin wandert. Die
25 Verschieberichtung V verläuft dabei unter dem Winkel φ zur Werkzeugachse A. Die Verschieberichtung wird vom gewünschten Winkel α_3 zwischen Verschieberichtung und Keilfläche 314 sowie durch die Form und Lage der Schneidplatte 302 bestimmt. Während bei den bisher
30 gezeigten Ausführungsformen rautenförmige Schneidplatten gewählt wurden, so dass sich bei geeignet gewähltem Keilwinkel (α_1) eine Verschieberichtung parallel zur Werkzeugachse ergab, weist die Schneidplatte 302 eine im wesentlichen rechteckige Form auf, so dass der Winkel φ
35 zwischen Werkzeugachse A und Verschieberichtung V dem

Winkel α_3 zwischen Verschieberichtung V und Keilfläche 314 entspricht.

Die Krafteinleitung an der abgeschrägten Lauffläche
5 319 der Druckschraube 310 erfolgt dabei unter dem Winkel
 β_3 zur Verschieberichtung V des Doppelkeils 312, 315, die
Kraftanleitung an der Keilfläche 314 des Verstellkeils
312 in die Schneidplatte 302 unter dem Winkel α_3 , so dass
sich im wesentlichen die schon obenstehend beschriebenen
10 Übersetzungsverhältnisse ergeben:

Bei einer relativ großen Keilverschiebung Δk wird ein
relativ kleiner Radialversatz Δr der Schneidplatte 302
erzielt, so dass dieser Axialversatz Δr sehr fein
15 einstellbar ist. Dabei wird die maximale Verschiebung des
Doppelkeils 312, 315 durch einen Anschlag 360 begrenzt,
der bei Erreichen der maximalen Verschiebung δk an die
Schneidplatte 302 anschlägt, so dass der Bediener der
Druckschraube 310 aufgrund des sprunghaft steigenden
20 Widerstands beim Einschrauben ein Warnsignal erhält. An
die Antriebskeilfläche 316 anschließend ist dabei ein
zweiter Anschlag 361 vorgesehen, der die Bewegung des
Doppelkeils 312, 315 letztlich vollends begrenzt.

Bei den bisher gezeigten Ausführungsformen war der
Doppelkeil 12, 15; 112, 115; 212, 215; 312, 315 als
Zylinderbolzen ausgeführt, an dem für die Keile
entsprechende Ausnehmungen ausgespart sind. Die Aufnahme
33; 133; 233; 333 konnte daher als zylindrische Bohrung
30 ausgebildet sein, indem der Doppelkeil verliersicher und
gegen den Werkzeugkörper abgestützt geführt ist. Eine
Ausführungsform der erfindungsgemäßen Spann- und
Justiervorrichtung mit einem Doppelkeil 412, 415 mit
trapezförmigem Querschnitt wird in den Fig. 19 bis 24
35 gezeigt. Der Doppelkeilstift 412, 415 wird wiederum über
eine Druckschraube 410 angetrieben, wodurch die

rautenförmige Schneidplatte 402 in ihrer radialen Lage verstellbar ist. Als Führungsaufnahme für den Doppelkeil mit trapezförmigem Querschnitt (s. Fig. 21 und 23) ist dabei eine ausgefräste Nut vorgesehen, wobei der
5 Verstellkeil 412 mit einer Verstellkeilfläche 414 gegen die Schneidplatte 402 drückt und sich über die Fläche 413 am Werkzeugträger 403 abstützt, wobei die Fläche 414 unter dem durch die Schneidplatte vorgegebenen Freiwinkel nach innen geneigt ist und Fläche 413, mit der sich der
10 Verstellkeil 412 am Werkzeugträger abstützt, gegensinnig unter dem Winkel δ_4 , so dass zusammen mit der Druckschraube 410 eine Verliersicherung für den Doppelkeil gebildet wird.

15 Die Mutterteil-Führungsrichtung liegt dabei in einer diagonal durch die Schneidplatte verlaufenden Ebene XXIII-XXIII, die unter dem Winkel γ_4 zur Werkzeugachse A versetzt ist, so dass die Schmalplatte 402 an ihren Seitenwänden 422, 424 gleichmäßig an die
20 Verstellkeilfläche 414 und die radiale Führungsfläche gedrückt wird und die resultierende Belastung der Spannschraube 404 über das Mutterteil 436 zumindest teilweise in eine Zugbelastung umgewandelt werden kann. Bei gängigen Schneidplatten und -lagen beträgt der Winkel
25 γ_4 dabei beispielsweise 50° .

Im weiteren zeigen die Fig. 25 bis 29 eine Werkzeugkassette 503 zum Einbau an einem entsprechenden Zerspanungswerkzeug, beispielsweise einer Stufenreibahle.

30 Die Werkzeugkassette 503 ist dabei über eine Spannschraube 550 gegen den Werkzeugkörper 500 (s. Fig. 29) vorspann- und fixierbar und trägt eine Schneidplatte 502, die analog der in den Fig. 9 bis 12 gezeigten Ausführungsformen mittels einer Druckschraube 510 über
35 einen Doppelkeil mit einem Verstellkeil 512 einstellbar ist. Dabei ist ein Mutterteil 536 vorgesehen, über das

die auf die Spannschraube 504 seitlich eingeleiteten
Querkräfte ausgeglichen werden. Das Mutterteil 536 ist
dabei unterseitig abgeflacht, so dass es in eine Aufnahme
passt, die beim Einbau zwischen der Werkzeugkassette 503
5 und dem Werkzeugkörper entsteht.

Zusätzlich zur Spann- und Justiervorrichtung zur
radialen Verstellung der Lage der Schneidplatte 502 auf
der Werkzeugkassette 503 ist eine zweite Spann- und
10 Justiervorrichtung 552 vorgesehen, mit der die axiale
Lage der Kassette 503 gegenüber dem Werkzeugträger
eingestellt werden kann. Dabei kann durch die Bohrung 552
eine Druckschraube mit abgeschrägter Fläche eingeschraubt
werden, die beispielsweise über einen entsprechenden
15 Schiebekeil auf einen am Werkzeugträger vorgesehenen
Absatz drückt und somit die axiale Lage der Kassette 503
zum Werkzeugträger 500 einstellt.

Schließlich zeigen die Fig. 30 und 31 eine weitere
20 Ausführungsform der erfindungsgemäßen Spann- und
Justiervorrichtung 601. Abweichend von den bisherigen
Ausführungsformen kommt dabei eine als Madenschraube
ausgestaltete Druckschraube 610 zum Einsatz, die an ihrer
Stirnseite eine als Kegelmantelfläche gestaltete
25 Druckfläche 619 aufweist. Der Antriebskeil 615 ist dabei
Teil einer konischen Ausnehmung 670 auf dem
Doppelkeilstift 612, 615. Auf diese Weise kann auf einen
Druckkeil zwischen Druckschraube und Antriebskeil
verzichtet werden. Der Konus der den Antriebskeil 615
30 bilenden Ausnehmung 670 hat dabei den gleichen
Konuswinkel wie die kegelige Druckfläche 619, so dass die
Druckfläche 619 beim Einschrauben der Druckschraube 610
zur Anlage an der linienförmigen Antriebskeilfläche 616,
kommt und eine gute Kraftübertragung gewährleistet ist.

35

Im Rahmen der Erfindung sind selbstverständlich weitere, nicht gezeigte Abwandlungen möglich.

5 So könnte beispielsweise neben der radialen Verstelleinrichtung auch bei Werkzeugen ohne Werkzeugkassette eine zusätzliche axiale Verstelleinrichtung vorgesehen sein.

10 Ferner kann beispielsweise am Verstellkeil oder am Umfang der die Druckschraube aufnehmenden Bohrung eine Skala vorgesehen sein. Durch einen Abgleich mit einer entsprechenden Markierung am Werkzeugträger bzw. auf der Druckschraube kann dann nach dem Messen der Lage der Schneidkante im vorgespannten Zustand abgelesen werden,
15 wie weit die Spann- und Justiervorrichtung bis zum Erreichen der gewünschten Lage noch verstellt werden muss. Eine direkte Steuerung der Schneidkantenverstellung kann somit vorgenommen werden, die eine iterative Schneideneinstellung (Anziehen der Schraube, Messen der
20 Schneidenverstellung an der Schneide, Nachziehen der Schraube usw.) ersetzt.

25 Die vorgestellte Spann- und Justiervorrichtung eignet sich dabei ebenso wie das gezeigte Zerspannungswerkzeug und die gezeigte Werkzeugkassette insbesondere zum Einsatz bei Feinbearbeitungsaufgaben, die beispielsweise von Reibahlen vorgenommen werden, insbesondere bei Einsatz von Stufenreibahlen. Aber auch bei Bohrern, Fräsern oder Drehstäben, bei denen es
30 besonders auf eine maßgenaue Zerspannung ankommt, ist die Erfindung vorteilhaft. Bei Werkzeugen, die mit mehreren Schneideinsätzen bestückt sind ist es dabei denkbar jeden oder beispielsweise nur einen der Schneideinsätze erfindungsgemäß auszustatten. Dabei ist auch eine
35 zweiachsige Einstellung der Schneidenlage über zwei

separate Spann- und Justiervorrichtungen an einem Schneideinsatz denkbar.

5 Zusammenfassend sind diejenigen Merkmale zusammengestellt, in denen sich einzeln und in jedweder Kombination miteinander die Erfindung verkörpert:

10 Eine Spann- und Justiervorrichtung (1; 101; 201; 301; 401; 501) für ein Zerspanungswerkzeug, wobei ein plattenförmiger Schneideinsatz (2; 102; 202; 302; 402; 502) mittels einer Vorspann- und Fixiereinrichtung (4; 104; 204; 304; 404; 504), insbesondere einer Spannschraube (4; 104; 204; 304; 404; 504), mit seiner Bodenfläche (20; 120; 220; 320; 420; 520) gegen eine
15 Sitzfläche (30; 130; 230; 330; 430; 530) derart vorspann- und fixierbar ist, dass er sich mit Seitenwandabschnitten (22, 24; 122, 124; 222, 224; 322, 324; 422, 424; 522, 524) lagefixiert an einem Schneidenträger (3; 103; 203; 303; 403; 503) abstützt und sich verstellen lässt;

20

Ein Verstellkeil (12; 112; 212; 312; 412; 512) ist mittels einer Druckschraube (10; 110; 210; 310; 410; 510) in einer im wesentlichen parallel zur Sitzfläche (30; 130; 230; 330; 430; 530) verlaufenden Richtung (V) antreibbar;
25

der Verstellkeil (12; 112; 212; 312; 412; 512) ist im Schneidenträger (3; 103; 203; 303; 403; 503) formschlüssig und verschiebbar aufgenommenen;

30

der Schneideinsatz (2; 102; 202; 302; 402; 502) stützt sich über den Verstellkeil (12; 112; 212; 312; 412; 512) ab;

35 der Schneideinsatz (2; 102; 202; 302; 402; 502) ist über einen Spannkopf (40; 140; 240; 340; 440; 540) mit einem

ersten Seitenwandabschnitt (22; 122; 222; 322; 422; 522)
gegen eine Verstellkeilfläche (14; 114; 214; 314; 414;
514) des Verstellkeils (12; 112; 212; 312; 412; 512)
drückend vorspann- und fixierbar;

5

der Schneideinsatz (2; 102; 202; 302; 402; 502) ist über
einen Spannkopf (40; 140; 240; 340; 440; 540) mit einem
im Winkel zum ersten Seitenwandabschnitt (22; 122; 222;
322; 422; 522) ausgebildeten zweiten Seitenwandabschnitt
10 (24; 124; 224; 324; 424; 524) gegen eine
Führungsanschlagsanordnung drückend vorspann- und
fixierbar;

die Führungsanschlagsanordnung ist eine Führungsfläche
15 (32; 132; 232; 332; 432; 532) am Schneidenträger (3; 103;
203; 303; 403; 503);

der Schneideinsatz (2; 102; 202; 302; 402; 502) ist als
rautenförmige Schneidplatte ausgebildet;

20

eine spitzwinklige Ecke des Schneideinsatzes (2; 102;
202; 402; 502) ist von der Verstellkeilfläche (14; 114;
214; 414; 514) und der Führungsfläche (32; 132; 232; 432;
532) eingefasst;

25

an der Verstellkeilfläche (14; 114; 214; 314; 414; 514)
und der Führungsfläche (32; 132; 232; 332; 432; 532)
stützen sich die Seitenwände der Schneidplatte im
wesentlichen vollflächig ab;

30

die Verschieberichtung (V) des Verstellkeils (12; 112;
212; 312; 412; 512) weicht maximal 75° von der
Axialrichtung (A) abweicht, vorzugsweise um einen Winkel
(φ) von maximal 15° oder ist gleich der Axialrichtung (A)
35 des Werkzeugs;

zwischen der Verstellkeilfläche (14; 114; 214; 314; 414; 514) und der Antriebsrichtung (V) des Verstellkeils (12; 112; 212; 312; 412; 512) ist ein Keilwinkel (α_1 ; α_3) zwischen 1° und 50° , insbesondere zwischen 5° und 25° vorgesehen;

die Druckschraube (10; 110; 210; 310; 410; 510) ist im Winkel zur Verstellkeilfläche (14; 114; 214; 314; 414; 514) auf einen Antriebskeil (15; 115; 215; 315; 415; 515) wirkend angeordnet;

der Verstellkeil (12; 112; 212; 312; 412; 512) ist über den Antriebskeil (15; 115; 215; 315; 415; 515) antreibbar;

der Antriebskeil (15; 115; 215; 315; 415; 515) und der Verstellkeil (12; 112; 212; 312; 412; 512) sind in einer gemeinsamen, in der Verschieberichtung (V) verlaufenden Keilaufnahme (133; 233; 333; 433; 533) angeordnet;

der Verstellkeil (12; 112; 212; 312; 412; 512; 612) und der Antriebskeil (15; 115; 215; 315; 415; 515; 615) sind als Ausnehmungen an einem einstückigen Doppelkeilstift (12, 15; 112, 115; 212, 215; 312, 315; 412, 415; 512, 515; 612, 615) ausgebildet;

die Druckschraube (10; 110; 210; 310; 410; 510; 610) verläuft vom Werkzeugumfang her im wesentlichen radial zur Werkzeugachse (A) hin;

die Ausnehmungen am Doppelkeilstift (12, 15; 112, 115; 212, 215; 312, 315; 412, 415; 512, 515; 612, 615) sind keilförmig ausgeformt;

der Antriebskeil (619) wird durch eine konische Ausnehmung (670) gebildet;

die Druckschraube (610) weist eine stirnseitige Druckfläche (619) auf, die kegelmantelförmig ausgebildet ist, so dass die Druckschraube (610) drehbar an ihrer
5 Druckfläche (619) am Antriebskeil (615) anliegt;

der Kegelwinkel der Druckfläche (619) entspricht dem Kegelwinkel der konischen Ausnehmung (670), so dass die Druckschraube (610) linienförmig an einer
10 Antriebskeilfläche (616) anliegt;

die Druckschraube (10; 110; 210; 310; 410; 510) ist stirnseitig auf einen koaxial geführten Druckkeil (10a; 110a; 310a; 410a) drückbar, der eine Druckfläche (19; 319) zur Druckübertragung auf die Antriebskeilfläche (16; 116; 316; 416) des Antriebskeils (15; 115; 215; 315; 415; 515) aufweist;

die Druckfläche (19; 319) am Druckkeil (10a; 110a; 310a; 410a) ist derart an die Antriebskeilfläche (16; 116; 316; 416) angepasst, dass sie flächig anliegt;

der Verstellkeilwinkel (α_1 ; α_3) ist kleiner als der Antriebskeilwinkel (β_1 ; β_3);


die Verstellkeilfläche (14; 114; 214; 414; 514) und die Antriebskeilfläche (16; 116; 216; 416; 516) sind konkav am Doppelkeilstift (12, 15; 112, 115; 212, 215; 412, 415; 512, 515) vorgesehen;

die Verstellkeilfläche (314) und die Antriebskeilfläche (316) sind konvex am Doppelkeilstift (312, 315) vorgesehen;

der Doppelkeilstift (12, 15; 112, 115; 212, 215; 412, 415; 512, 515) ist als Zylinderbolzen mit keilförmigen Ausnehmungen ausgebildet;

- 5 der Doppelkeilstift (12, 15; 112, 115; 212, 215; 412, 415; 512, 515) ist in einer entsprechenden Keilaufnahmebohrung (133; 233; 333; 533) angeordnet;


10 der Doppelkeilstift (412, 415) ist als Bolzen mit trapezförmigem Querschnitt ausgebildet;

 der Doppelkeilstift (412, 415) ist senkrecht zur Sitzfläche (430) gesichert in einer entsprechenden Keilaufnahme (438) angeordnet;

15

eine Auswurffeder (18; 418) drückt mit ihrer Federkraft entgegen der Verschieberichtung (V) gegen den Verstellkeil (12; 412);

- 20 ein Begrenzungsanschlag (361) begrenzt die maximale Verschiebung (Δk) des Verstellkeils (312);

 ein Zerspanungswerkzeug, insbesondere ein drehangetriebenes Zerspanungswerkzeug, weist zumindest eine Spann- und Justiervorrichtung (101; 201; 301; 401; 501), auf, wobei ein plattenförmiger Schneideinsatz (102; 202; 302; 402; 502) mittels einer Spannschraube (104; 204; 304; 404; 504) mit seiner Bodenfläche (120; 220; 320; 420; 520) gegen eine Sitzfläche (130; 230; 330; 430; 530) derart vorspann- und fixierbar ist, dass er sich mit einem ersten Seitenwandabschnitt (122; 222; 322; 422; 522) lagefixiert an einer Fläche (114; 214; 314; 414; 514) der Spann- und Justiervorrichtung (101; 201; 301; 401; 501) abstützt;

35

die Spannschraube (104; 204; 304; 404; 504) ist durch eine Durchgangsbohrung (134; 234; 334; 434; 534) hindurch mit einem Mutterteil (136; 236; 336; 436; 536) verschraubbar;

5

das Mutterteil (136; 236; 336; 436; 536) ist im Schneidenträger (103; 203; 303; 403; 503) in einer Mutterteil-Führungsaufnahme (138; 238; 338; 438; 538) mit einem Freiheitsgrad in einer Mutterteil-Führungsrichtung (E) verschiebbar gelagert;

10

die Mutterteil-Führungsrichtung (E) hat eine Komponente (E_K) senkrecht zum ersten Seitenwandabschnitt (122; 222; 322; 422; 522);

15

die Mutterteil-Führungsaufnahme (138; 238; 338; 438; 538) ist eine in Mutterteil-Führungsrichtung (E) vom Außenumfang des Schneidenträgers (103; 203; 303; 403; 503) aus eingebrachte Bohrung (103; 203; 303; 403; 503);

20

das Mutterteil (136; 236; 336; 436; 536) ist ein in der Bohrung verschiebbarer Stift (136; 236; 336; 436; 536);

der Schneideinsatz (202; 402) stützt sich an einem zweiten Seitenwandabschnitt (224; 424) an einer Führungsfläche (232; 432) ab;

25

die Führungsrichtung (E) weist eine Komponente (E_F) senkrecht zum zweiten Seitenwandabschnitt (224; 424) auf;

30

die Mutterteil-Führungsaufnahme (238; 438) zeigt zu einer spitzwinkligen Ecke des Schneideinsatzes (202; 402) hin, die vom ersten (222; 422) und zweiten Seitenwandabschnitt (224; 424) eingefasst wird;

35

die Führungsrichtung (E) hat eine Komponente (E_S) in Richtung der Achse (S) der Spannschraube (104; 204; 304; 404; 504);

5 ein Verhältnis der Komponente (E_S) in Richtung der Achse (S) der Spannschraube (104; 204; 304; 404; 504) zu den restlichen Komponenten (E_K , E_F) der Führungsrichtung (E) beträgt 10 - 50%, insbesondere 20 - 35%, beispielsweise 25 - 30 %.

10

das Zerspanungswerkzeug ist als Stufenwerkzeug ausgestaltet;

15

die einzustellende Schneidplatte (102; 202; 302; 402; 502) ist an der Stufe vorgesehen;

20

eine Werkzeugkassette (503) ist mit einer Spann- und Justiervorrichtung (501), insbesondere nach einem der vorausgehenden Merkmale ausgestattet;

eine Werkzeugkassette (503) dient zum Einbau in ein Zerspanungswerkzeug;

25

ein plattenförmiger Schneideinsatz (502) ist mittels einer Vorspann- und Fixiervorrichtung (504), insbesondere einer Spannschraube (504), mit seiner Bodenfläche (520) gegen eine Sitzfläche (530) derart vorspann- und fixierbar, dass er sich mit Seitenwandabschnitten (522, 524) lagefixiert an der Kassette (503) abstützt,

30

ein mittels einer Druckschraube (510) antreibbarer Verstellkeil (512) ist in der Werkzeugkassette (503) formschlüssig und verschiebbar aufgenommen;

über den Verstellkeil (512) stützt sich der Schneideinsatz (502) mit einem ersten Seitenwandabschnitt (522) ab;

- 5 eine Spannschraube (550) ist zum lagebestimmten Fixieren der Werkzeugkassette (503) auf dem Werkzeug (500) vorgesehen;

- 10 mit einer zweiten Spann- und Justiervorrichtung (552) ist die axiale Lage der Werkzeugkassette (503) auf dem Werkzeug (500) einstellbar.

Bezugszeichenliste

- | | | |
|----|-------------------------------|------------------------------------|
| 15 | Schneidenträger | (3; 103; 203; 303; 403; 503) |
| | Sitzfläche | (30; 130; 230; 330; 430; 530) |
| | Führungsfläche | (32; 132; 232; 332; 432; 532) |
| | Keilaufnahme | (133; 233; 333; 433; 533) |
| | Durchgangsbohrung | (34; 134; 234; 334; 434; 534) |
| 20 | Mutterteil | (136; 236; 336; 436; 536; 636) |
| | Mutterteil-Aufnahme | (138; 238; 338; 438; 538) |
| | Axialbohrung | (39; 139; 239; 339; 439; 539) |
| | Spannschraube | (4; 104; 204; 304; 404; 504) |
| | Spannkopf | (40; 140; 240; 340; 440; 540; |
| 25 | 640) | |
| | Torx | (41; 141; 641) |
| | Schneideinsatz | (2; 102; 202; 302; 402; 502; 602) |
| | Bodenfläche | (20; 120; 220; 320; 420; 520) |
| 30 | erste Seitenwand | (22; 122; 222; 322; 422; 522; 622) |
| | zweite Seitenwand | (24; 124; 224; 324; 424; 524; 624) |
| | Spann- und Justiervorrichtung | (1; 101; 201; 301; 401; 501; 601) |
| 35 | Druckschraube | (10; 110; 210; 310; 410; 510; 610) |
| | Druckbolzen | (10a; 110a; 310a; 410a) |

	Innensechskant	(11; 611)	
	Druckfläche	(19; 319)	
	Doppelkeilstift	(12, 15; 112, 115; 212, 215; 312, 315; 412, 415; 512, 515; 612, 615)	
5	Verstellkeil	(12; 112; 212; 312; 412; 512; 612)	
	Verstellkeilabstützfläche	(13; 113; 213; 313; 413; 513)	
	Verstellkeilfläche	(14; 114; 214; 314; 414; 514; 614)	
	Antriebskeil	(15; 115; 215; 315; 415; 515; 615)	
	Antriebskeilfläche	(16; 116; 216; 316; 416; 516; 616)	
10	zweite Abstützfläche	(17)	
	Auswurf-Feder	(18; 418; 618)	
	Begrenzungsanschlag	(360)	
	Kassette	(503)	
15	Kassettenträger	(500)	
	Verschraubung 503 - 500	(550)	
	Axialverstell.	(552)	
	Werkzeugachse	(A)	
20	Nebenschneide	(N)	
	Hauptschneide	(H)	
	Verschieberichtung des Keils	(V)	
	Mutterteil-Führungsrichtung	(E)	
	Führungsrichtungskomponente zum Keil	(E _k)	
25	Führungsrichtungskomponente zur Schraube	(E _s)	
	Führungsrichtungskomponente zur Führungsfläche	(E _f)	
	Verstellkeilwinkel	(α_1 ; α_3 ; α_6)	
	Antriebskeilwinkel	(β_1 ; β_3)	
30	Winkel A - E in Ebene von 230; 430	(γ_2 ; γ_4)	
	Winkel E - 130; 230 in Ebene XII; XV	(ε_1 ; ε_2)	
	Winkel 415 - 403 im Werkzeugquerschnitt	(δ_4)	
	Spiel der Vorspannschraube	(Δv)	
35	Verschiebung des Keils	(Δk)	
	radialer Versatz der Schneidplatte	(Δr)	

Ansprüche

1. Spann- und Justiervorrichtung (1; 101; 201; 301;
5 401; 501; 601) für ein Zerspannungswerkzeug, insbesondere
nach einem der Ansprüche 23 bis 29, wobei ein
plattenförmiger Schneideinsatz (2; 102; 202; 302; 402;
502; 602) mittels einer Vorspann- und Fixiereinrichtung
10 (4; 104; 204; 304; 404; 504), insbesondere einer
Spannschraube (4; 104; 204; 304; 404; 504), mit seiner
Bodenfläche (20; 120; 220; 320; 420; 520) gegen eine
Sitzfläche (30; 130; 230; 330; 430; 530) derart vorspann-
und fixierbar ist, dass er sich mit Seitenwandabschnitten
(22, 24; 122, 124; 222, 224; 322, 324; 422, 424; 522,
15 524; 622, 624) lagefixiert an einem Schneidenträger (3;
103; 203; 303; 403; 503) abstützt, **gekennzeichnet durch**
einen mittels einer Druckschraube (10; 110; 210; 310;
410; 510; 610) in einer im wesentlichen parallel zur
Sitzfläche (30; 130; 230; 330; 430; 530) verlaufenden
20 Richtung (V) antreibbaren Verstellkeil (12; 112; 212;
312; 412; 512; 612), der im Schneidenträger (3; 103;
203; 303; 403; 503) formschlüssig und verschiebbar
aufgenommenen ist, über den sich der Schneideinsatz (2;
102; 202; 302; 402; 502; 602) abstützt und verstellen
25 lässt.

2. Spann- und Justiervorrichtung (1; 101; 201; 301;
401; 501; 601) nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet,**
dass der Schneideinsatz (2; 102; 202; 302; 402; 502; 602)
30 über einen Spannkopf (40; 140; 240; 340; 440; 540; 640)
durch die Vorspann- und Fixiervorrichtung (4; 104; 204;
304; 404; 504) mit einem ersten Seitenwandabschnitt (22;
122; 222; 322; 422; 522; 622) gegen eine
Verstellkeilfläche (14; 114; 214; 314; 414; 514; 614) des
35 Verstellkeils (12; 112; 212; 312; 412; 512; 612) drückbar
ist.

3. Spann- und Justiervorrichtung (1; 101; 201; 301; 401; 501; 601) nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Schneideinsatz (2; 102; 202; 302; 402; 502; 602) über einen Spannkopf (40; 140; 240; 340; 440; 540; 640) im geschlossenen Zustand der Vorspann- und Fixiervorrichtung (4; 104; 204; 304; 404; 504) mit einem im Winkel zum ersten Seitenwandabschnitt (22; 122; 222; 322; 422; 522; 622) ausgebildeten zweiten Seitenwandabschnitt (24; 124; 224; 324; 424; 524) gegen eine Führungsanschlagsanordnung drückend vorspann- und fixierbar ist, insbesondere gegen eine Führungsfläche (32; 132; 232; 332; 432; 532) am Schneidenträger (3; 103; 203; 303; 403; 503).

15

4. Spann- und Justiervorrichtung (1; 101; 201; 401; 501; 601) nach Anspruch 3, **dadurch gekennzeichnet, dass** eine spitzwinklige Ecke des Schneideinsatzes (2; 102; 202; 402; 502; 602) von der Verstellkeilfläche (14; 114; 214; 414; 514; 614) und der Führungsfläche (32; 132; 232; 432; 532) eingefasst ist, an denen sich die Seitenwände der Schneidplatte im wesentlichen vollflächig abstützen, wobei die Verschieberichtung (V) des Verstellkeils (12; 112; 212; 412; 512; 612) maximal 75° von der Axialrichtung (A) abweicht, vorzugsweise um einen Winkel (φ) von maximal 15° oder gleich der Axialrichtung (A) des Werkzeugs ist.

5. Spann- und Justiervorrichtung (1; 101; 201; 301; 401; 501; 601) nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** zwischen der Verstellkeilfläche (14; 114; 214; 314; 414; 514; 614) und der Antriebsrichtung (V) des Verstellkeils (12; 112; 212; 312; 412; 512; 612) ein Keilwinkel ($\alpha_1; \alpha_3; \alpha_6$) zwischen 1° und 50°, insbesondere zwischen 5° und 25° vorgesehen ist.

6. Spann- und Justiervorrichtung (1; 101; 201; 301; 401; 501; 601) nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Druckschraube (10; 110; 210; 310; 410; 510; 610) im Winkel zur Verstellkeilfläche (14; 114; 214; 314; 414; 514; 614) auf einen Antriebskeil (15; 115; 215; 315; 415; 515; 615) wirkend angeordnet ist, über den der Verstellkeil (12; 112; 212; 312; 412; 512; 612) antreibbar ist.

10

7. Spann- und Justiervorrichtung (1; 101; 201; 301; 401; 501; 601) nach Anspruch 6, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Antriebskeil (15; 115; 215; 315; 415; 515; 615) und der Verstellkeil (12; 112; 212; 312; 412; 512; 612) in einer gemeinsamen, in der Verschieberichtung (V) verlaufenden Keilaufnahme (133; 233; 333; 433; 533) angeordnet sind.

15

8. Spann- und Justiervorrichtung (1; 101; 201; 301; 401; 501; 601) nach Anspruch 7, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Verstellkeil (12; 112; 212; 312; 412; 512; 612) und der Antriebskeil (15; 115; 215; 315; 415; 515; 615) als Ausnehmungen an einem einstückigen Doppelkeilstift (12, 15; 112, 115; 212, 215; 312, 315; 412, 415; 512, 515; 612, 615) ausgebildet sind.

20

25

9. Spann- und Justiervorrichtung (1; 101; 201; 301; 401; 501; 601) nach einem der Ansprüche 6 bis 8, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Druckschraube (10; 110; 210; 310; 410; 510; 610) vom Werkzeugumfang her im wesentlichen radial zur Werkzeugachse (A) hin verläuft.

30

10. Spann- und Justiervorrichtung (1; 101; 201; 301; 401; 501) nach Anspruch 8 oder 9, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Ausnehmungen am Doppelkeilstift (12, 15; 112, 115;

35

212, 215; 312, 315; 412, 415; 512, 515; 612, 615)
keilförmig ausgeformt sind.

11. Spann- und Justiervorrichtung (601) nach Anspruch 9,
5 **dadurch gekennzeichnet, dass** der Antriebskeil (619) durch
eine konische Ausnehmung (670) gebildet wird.

12. Spann- und Justiervorrichtung (601) nach Anspruch
10, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Druckschraube (610)
10 eine stirnseitige Druckfläche (619) aufweist, die
kegelmantelförmig ausgebildet ist, so dass die
Druckschraube (610) drehbar an ihrer Druckfläche (619) am
Antriebskeil (615) anliegt.

13. Spann- und Justiervorrichtung (601) nach Anspruch 12,
15 **dadurch gekennzeichnet, dass** der Kegelwinkel der
Druckfläche (619) dem Kegelwinkel der konischen
Ausnehmung (670) entspricht, so dass die Druckschraube
(610) linienförmig an einer Antriebskeilfläche (616)
20 anliegt.

14. Spann- und Justiervorrichtung (1) nach einem der
Ansprüche 9 bis 11, **dadurch gekennzeichnet, dass** die
Druckschraube (10; 110; 210; 310; 410; 510) stirnseitig
25 auf einen koaxial geführten Druckkeil (10a; 110a; 310a;
410a) drückbar ist, der eine Druckfläche (19; 319) zur
Druckübertragung auf die Antriebskeilfläche (16; 116;
316; 416) des Antriebskeils (15; 115; 215; 315; 415; 515)
aufweist.

15. Spann- und Justiervorrichtung (1) nach Anspruch 14,
30 **dadurch gekennzeichnet, dass** die Druckfläche (19; 319) am
Druckkeil (10a; 110a; 310a; 410a) derart an die
Antriebskeilfläche (16; 116; 316; 416) angepasst ist, das
35 sie flächig anliegt.

16. Spann- und Justiervorrichtung (1; 101; 201; 401; 501; 601) nach einem der Ansprüche 6 bis 15, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Verstellkeilwinkel (α_1 ; α_3 ; α_6) kleiner als der Antriebskeilwinkel (β_1 ; β_3) ist.

5

17. Spann- und Justiervorrichtung (1; 101; 201; 401; 501; 601) nach einem der Ansprüche 8 bis 16, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Verstellkeilfläche (14; 114; 214; 414; 514; 614) und die Antriebskeilfläche (16; 116; 216; 416; 516; 616) konkav am Doppelkeilstift (12, 15; 112, 115; 212, 215; 412, 415; 512, 515; 612, 615) vorgesehen sind.

10

18. Spann- und Justiervorrichtung (301) nach einem der Ansprüche 8 bis 16, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Verstellkeilfläche (314) und die Antriebskeilfläche (316) konvex am Doppelkeilstift (312, 315) vorgesehen sind.

15

19. Spann- und Justiervorrichtung (1; 101; 201; 301; 501) nach einem der Ansprüche 8 bis 18, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Doppelkeilstift (12, 15; 112, 115; 212, 215; 412, 415; 512, 515) als Zylinderbolzen ausgebildet ist und in einer entsprechenden Keilaufnahmebohrung (133; 233; 333; 533) angeordnet ist.

20

20. Spann- und Justiervorrichtung (401) nach einem der Ansprüche 8 bis 18, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Doppelkeilstift (412, 415) als Bolzen mit trapezförmigem Querschnitt ausgebildet ist, der senkrecht zur Sitzfläche (430) gesichert in einer entsprechenden Keilaufnahme (438) angeordnet ist.

30

21. Spann- und Justiervorrichtung (1; 401; 601) nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **gekennzeichnet durch** eine Auswurffeder (18; 418; 618), deren Federkraft

35

entgegen der Verschieberichtung (V) gegen den Verstellkeil (12; 412; 612) wirkt.

22. Spann- und Justiervorrichtung (401) nach einem der
5 vorhergehenden Ansprüche, **gekennzeichnet durch** einen Begrenzungsanschlag (361), der die maximale Verschiebung (Δk) des Verstellkeils (312) begrenzt.

23. Zerspanungswerkzeug, insbesondere drehangetriebenes
10 Zerspanungswerkzeug, mit zumindest einer Spann- und Justiervorrichtung (101; 201; 301; 401; 501), insbesondere nach einem der Ansprüche 1 bis 22, wobei ein plattenförmiger Schneideinsatz (102; 202; 302; 402; 502) mittels einer Spannschraube (104; 204; 304; 404; 504) mit
15 seiner Bodenfläche (120; 220; 320; 420; 520) gegen eine Sitzfläche (130; 230; 330; 430; 530) derart vorspann- und fixierbar ist, dass er sich mit einem ersten Seitenwandabschnitt (122; 222; 322; 422; 522) lagefixiert an einer Fläche (114; 214; 314; 414; 514) der Spann- und
20 Justiervorrichtung (101; 201; 301; 401; 501) abstützt, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Spannschraube (104; 204; 304; 404; 504) durch eine Durchgangsbohrung (134; 234; 334; 434; 534) hindurch mit einem Mutterteil (136; 236; 336; 436; 536) verschraubbar ist, das im Schneidenträger
25 (103; 203; 303; 403; 503) in einer Mutterteil-Führungsaufnahme (138; 238; 338; 438; 538) mit einem Freiheitsgrad in einer Mutterteil-Führungsrichtung (E) verschiebbar gelagert ist, welche eine Komponente (E_k) senkrecht zum ersten Seitenwandabschnitt (122; 222; 322; 422; 522) aufweist.

24. Zerspanungswerkzeug nach Anspruch 23, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Mutterteil-Führungsaufnahme (138; 238; 338; 438; 538) eine in Mutterteil-
35 Führungsrichtung (E) vom Außenumfang des Schneidenträgers (103; 203; 303; 403; 503) aus eingebrachte Bohrung (103;

203; 303; 403; 503) ist und das Mutterteil (136; 236; 336; 436; 536) ein in der Bohrung verschiebbarer Stift (136; 236; 336; 436; 536).

5 25. Zerspanungswerkzeug nach Anspruch 23 oder 24, **dadurch gekennzeichnet, dass** sich der Schneideinsatz (202; 402) an einem zweiten Seitenwandabschnitt (224; 424) an einer Führungsfläche (232; 432) abstützt, wobei die Führungsrichtung (E) eine Komponente (E_f) senkrecht
10 zum zweiten Seitenwandabschnitt (224; 424) aufweist.

26. Zerspanungswerkzeug nach Anspruch 24, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Mutterteil-Führungsaufnahme (238; 438) zu einer spitzwinkligen Ecke des
15 Schneideinsatzes (202; 402) hin verläuft, die vom ersten (222; 422) und zweiten Seitenwandabschnitt (224; 424) eingefasst wird.

27. Zerspanungswerkzeug nach einem der Ansprüche 23 bis
20 26, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Führungsrichtung (E) eine Komponente (E_s) in Richtung der Achse (S) der Spannschraube (104; 204; 304; 404; 504) aufweist.

28. Zerspanungswerkzeug nach einem der Ansprüche 23 bis
25 27, **gekennzeichnet durch** ein Verhältnis der Komponente (E_s) in Richtung der Achse (S) der Spannschraube (104; 204; 304; 404; 504) zu den restlichen Komponenten (E_k , E_f) der Führungsrichtung (E) von 10 - 50%, insbesondere 20 - 35%, beispielsweise 25 - 30 %.

29. Zerspanungswerkzeug nach einem der Ansprüche 23 bis
30 28, **gekennzeichnet durch** seine Ausgestaltung als Stufenwerkzeug, wobei die einzustellende Schneidplatte (102; 202; 302; 402; 502) an der Stufe vorgesehen ist.

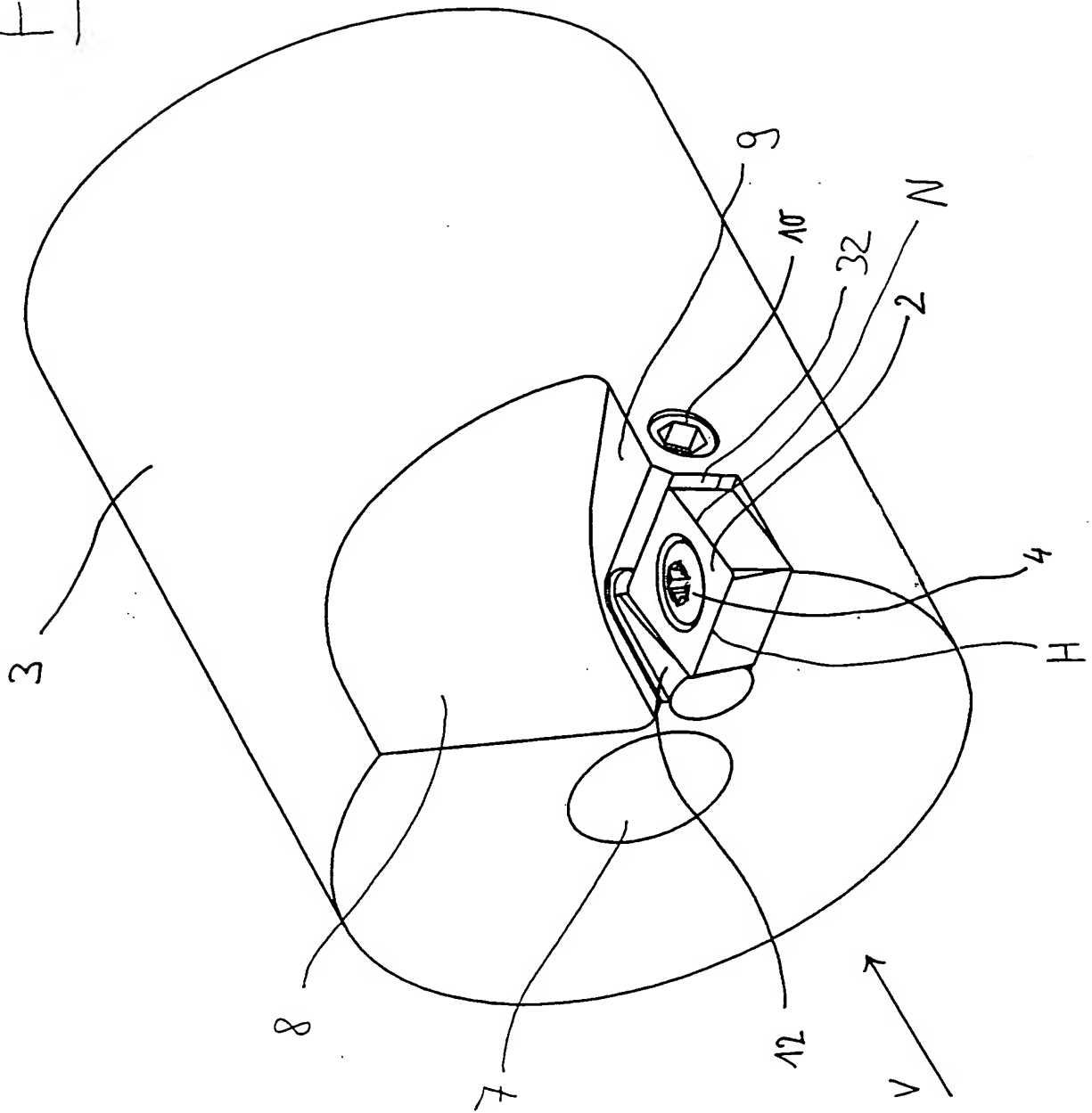
35

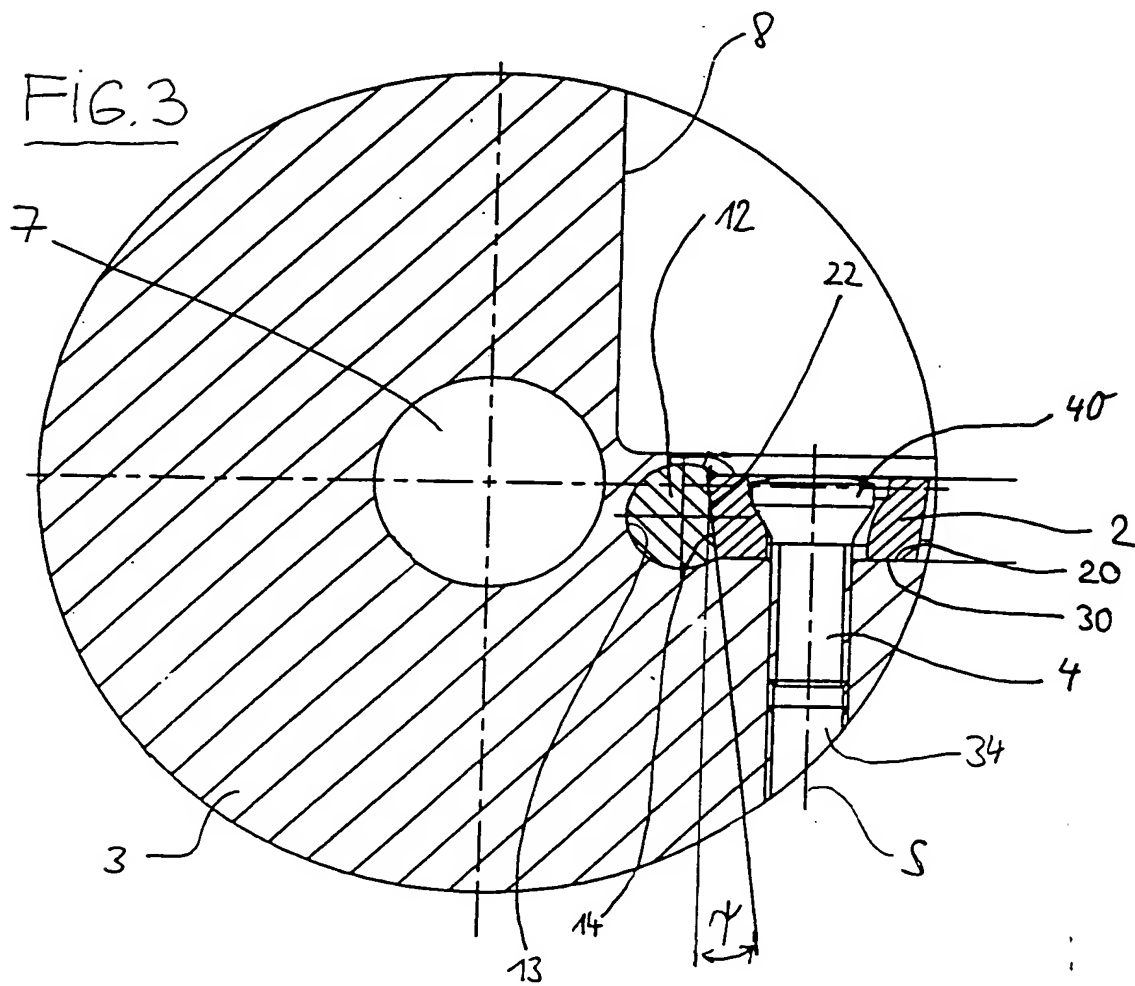
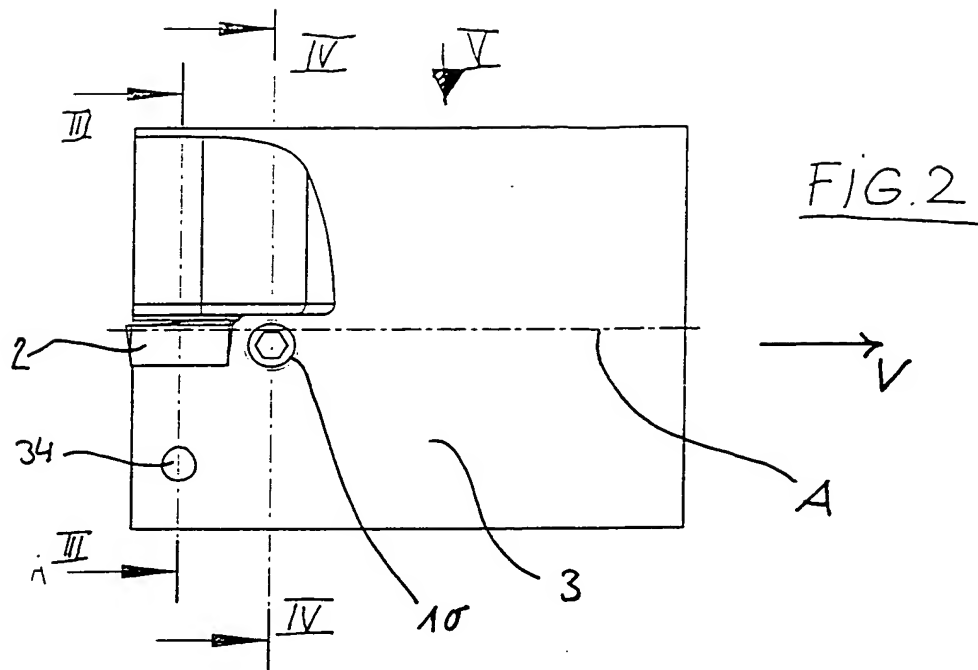
30. Werkzeugkassette (503) mit einer Spann- und
Justiervorrichtung (501), insbesondere nach einem der
Ansprüche 1 - 22, zum Einbau in ein Zerspanungswerkzeug,
insbesondere nach einem der Ansprüche 23 bis 29, wobei
5 ein plattenförmiger Schneideinsatz (502) mittels einer
Vorspann- und Fixiervorrichtung (504), insbesondere einer
Spannschraube (504), mit seiner Bodenfläche (520) gegen
eine Sitzfläche (530) derart vorspann- und fixierbar ist,
dass er sich mit Seitenwandabschnitten (522, 524)
10 lagefixiert an der Kassette (503) abstützt,
gekennzeichnet durch einen mittels einer Druckschraube
(510) antreibbaren Verstellkeil (512), der in der
Werkzeugkassette (503) formschlüssig und verschiebbar
aufgenommenen ist, über den sich der Schneideinsatz (502)
15 mit einem ersten Seitenwandabschnitt (522) abstützt.

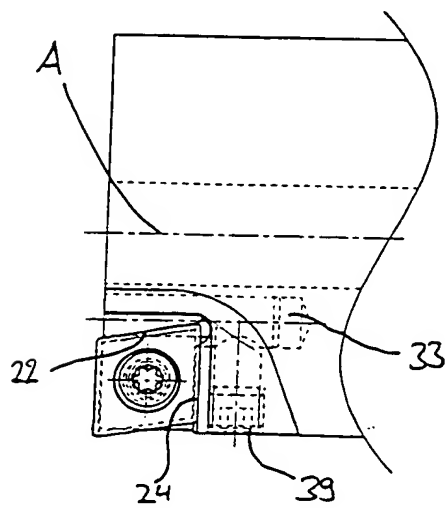
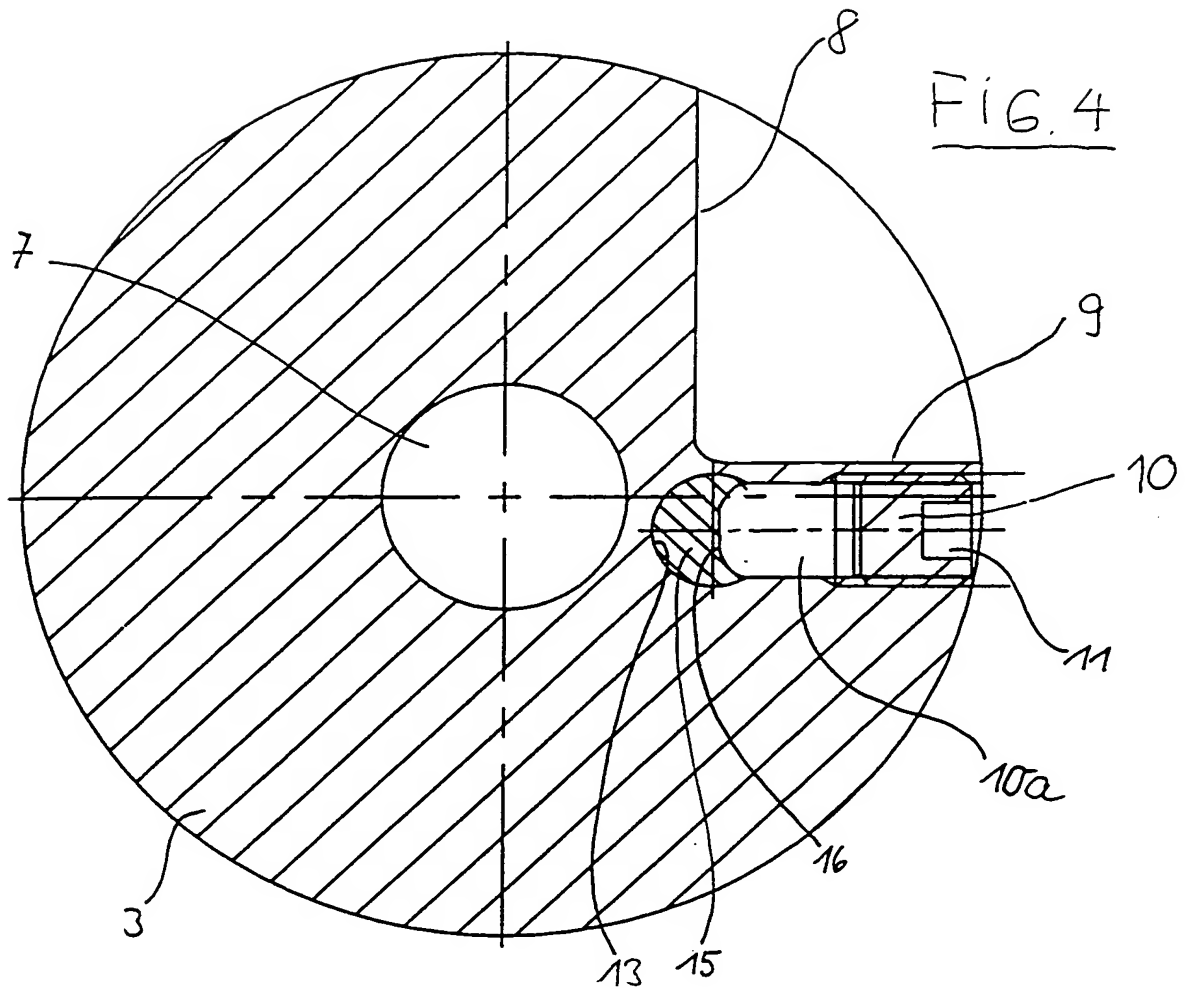
31. Werkzeugkassette (503) nach Anspruch 30,
gekennzeichnet durch eine Spannschraube (550) zum
lagebestimmten Fixieren der Werkzeugkassette (503) auf
20 dem Werkzeug (500).

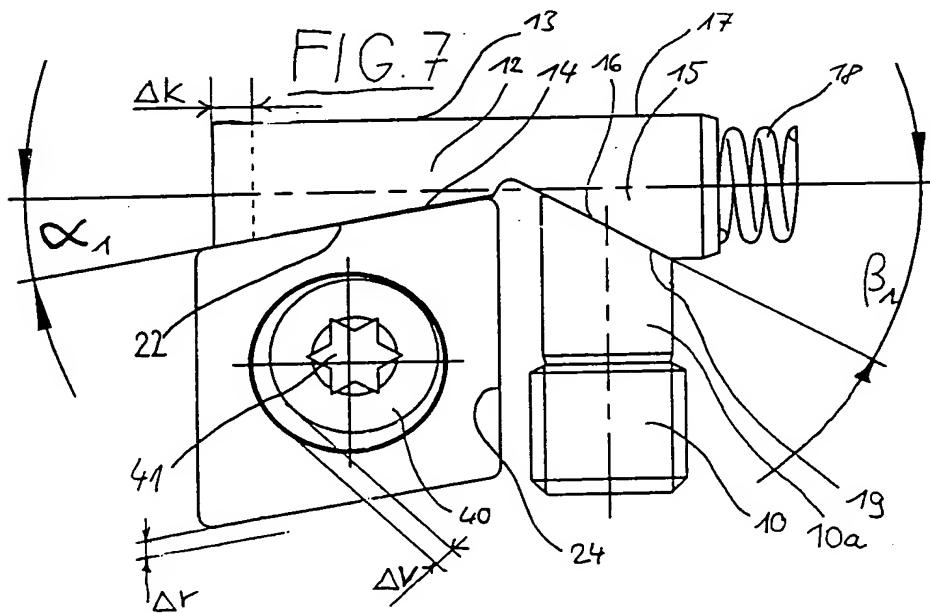
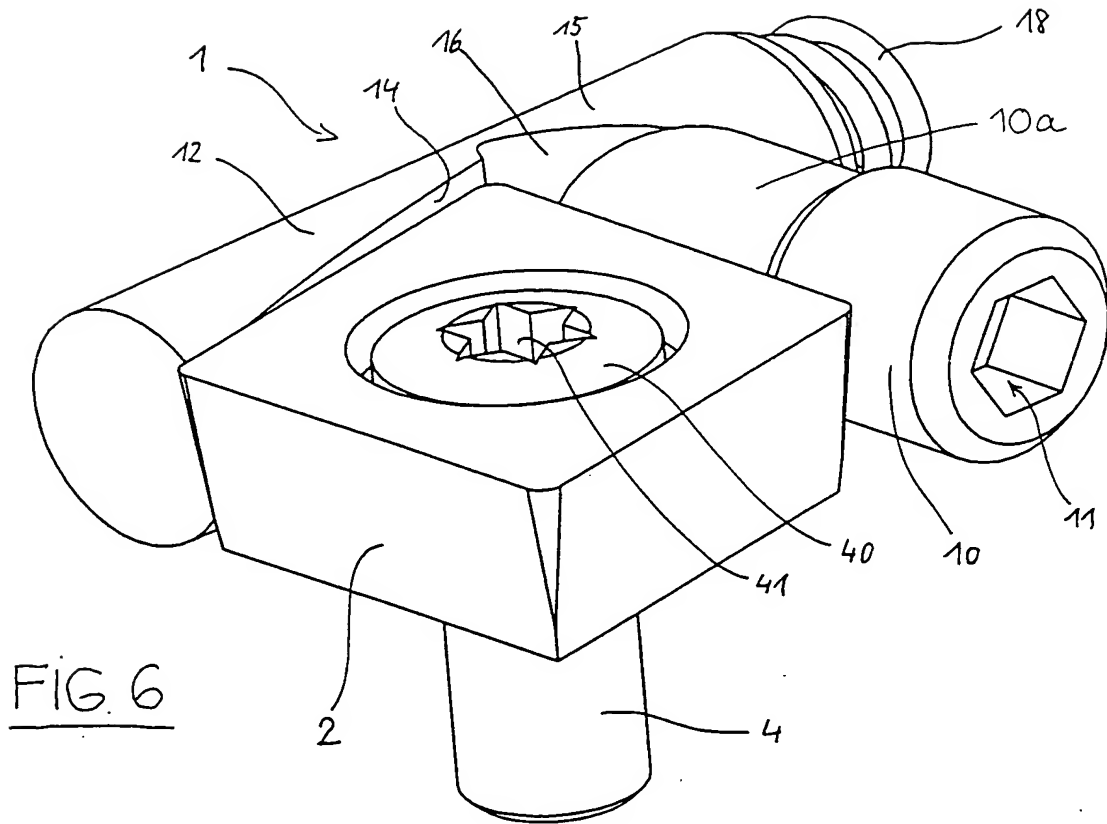
32. Werkzeugkassette (503) nach Anspruch 30,
gekennzeichnet durch eine zweite Spann- und
Justiervorrichtung (552), mit der die axiale Lage der
Werkzeugkassette (503) auf dem Werkzeug (500) eingestellt
25 werden kann.

FIG. 1









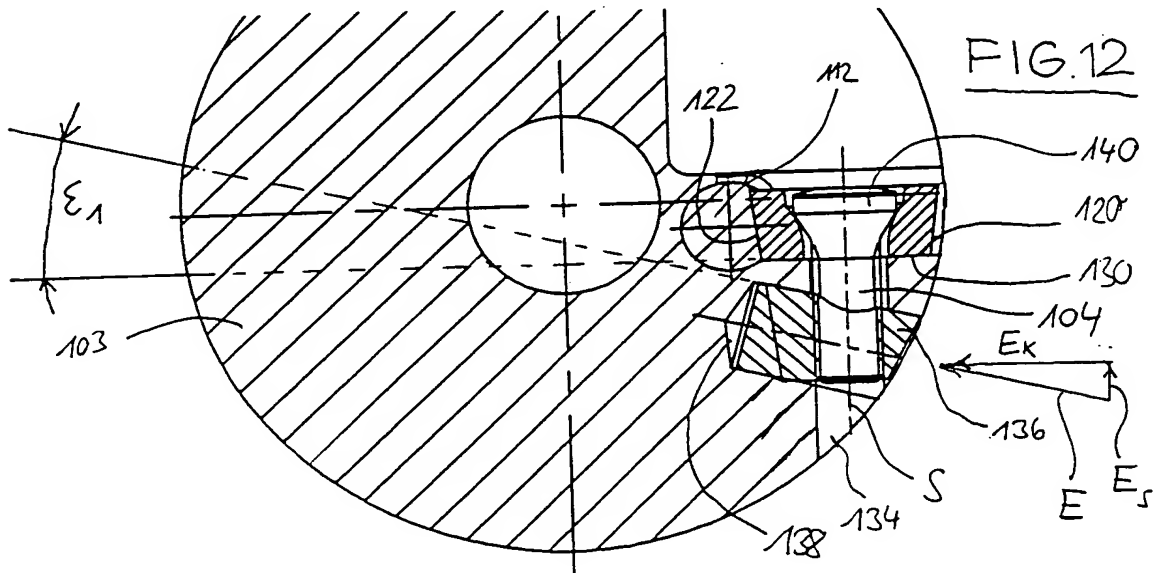
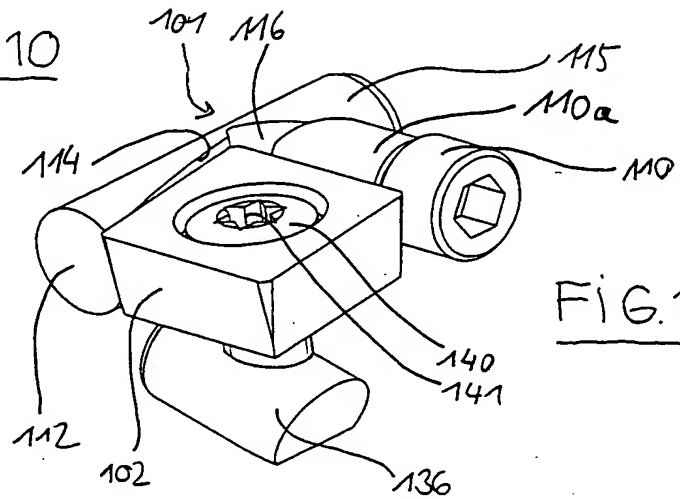
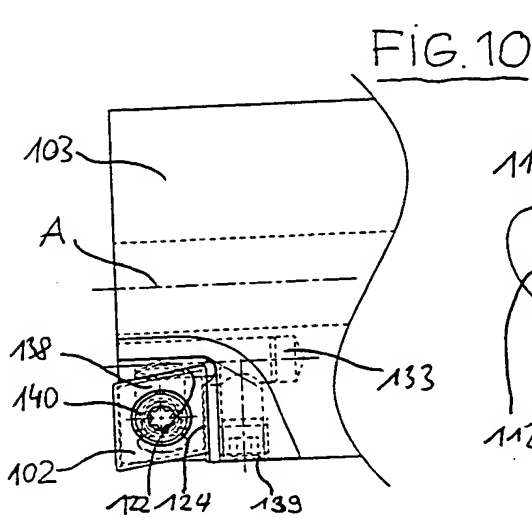
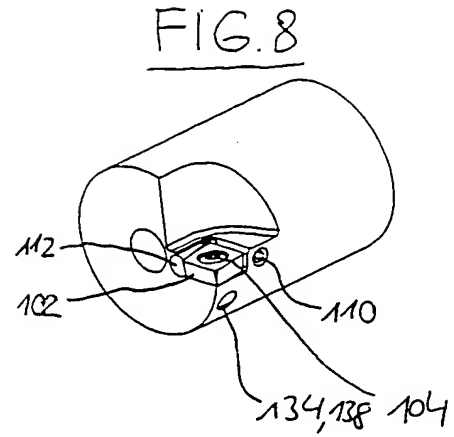
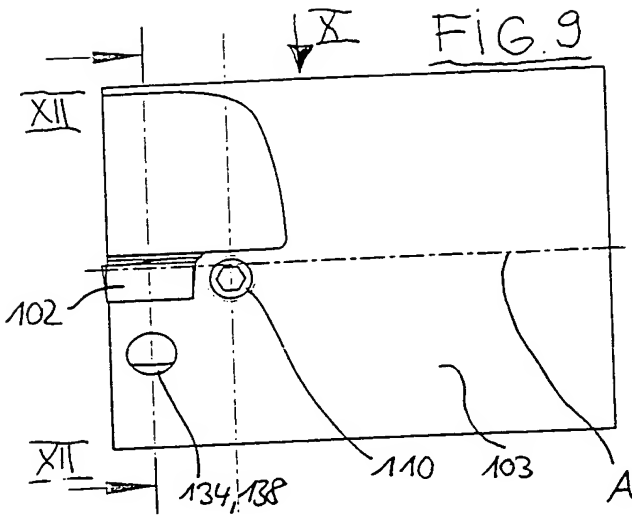


FIG. 13

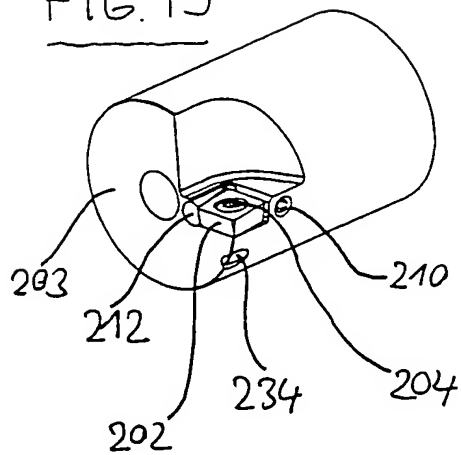


FIG. 14

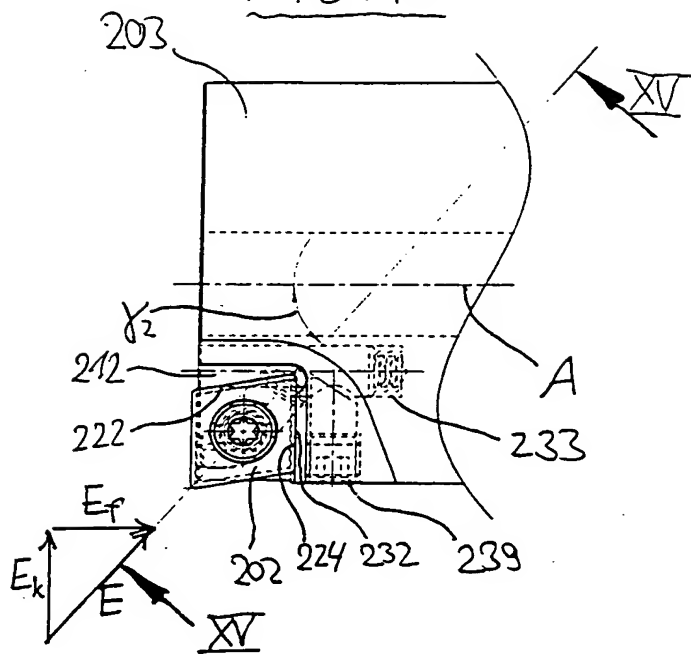


FIG. 15

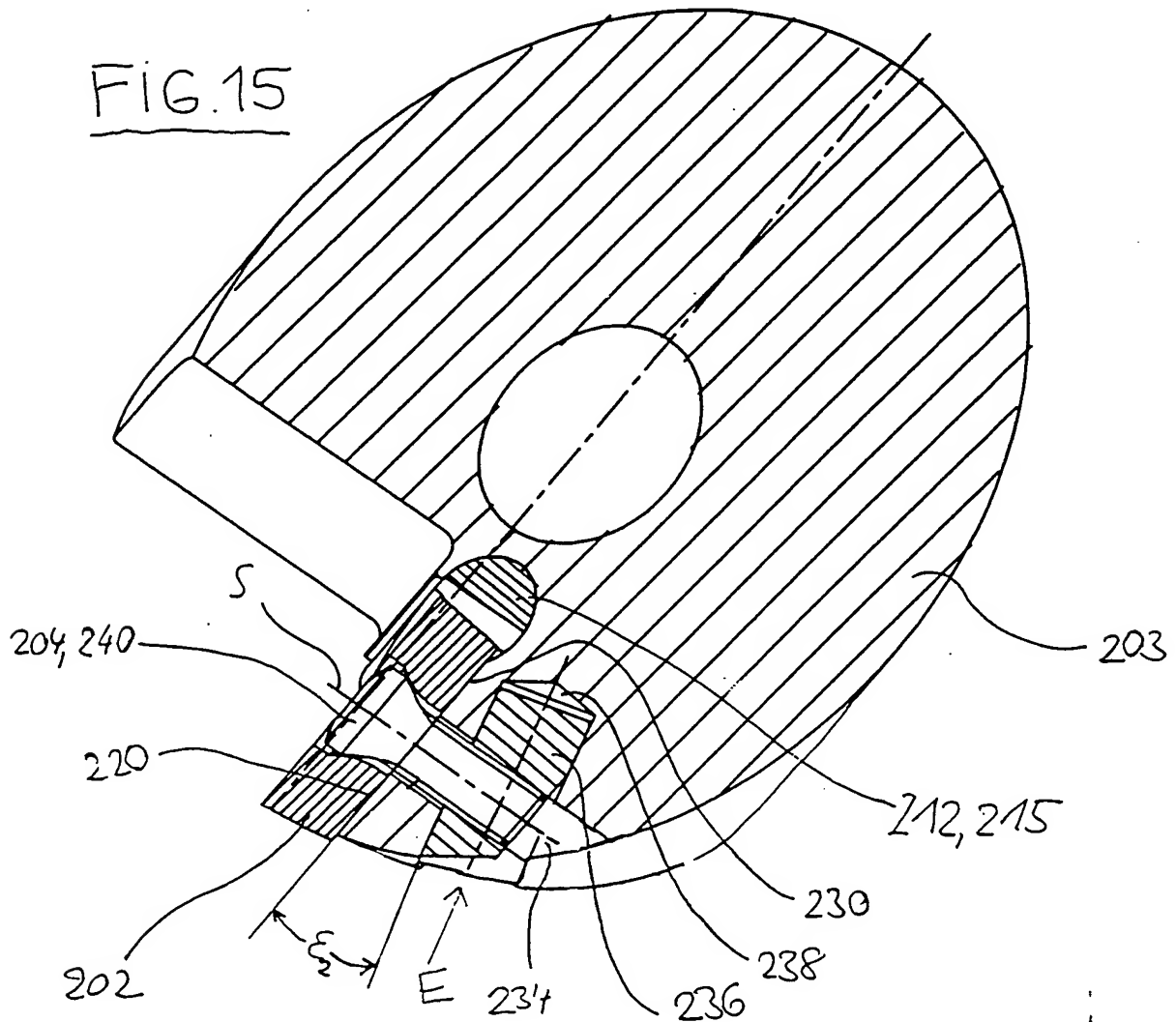


FIG. 16

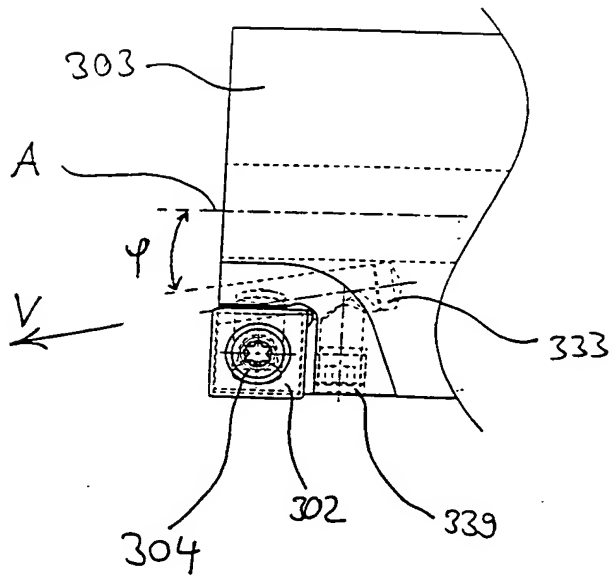


FIG. 17

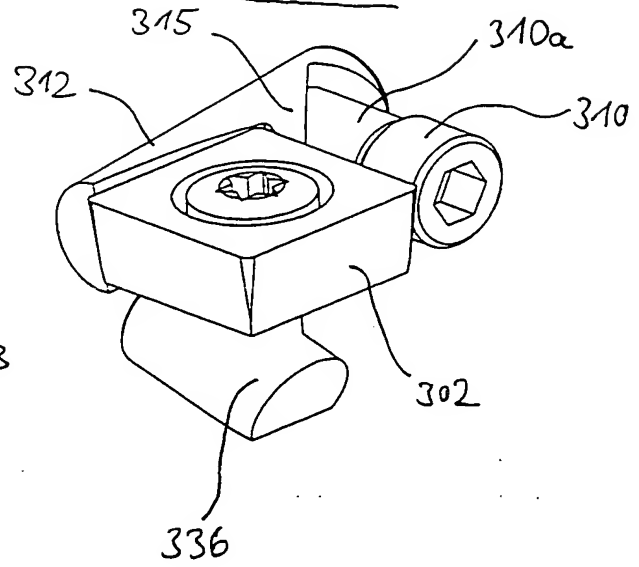
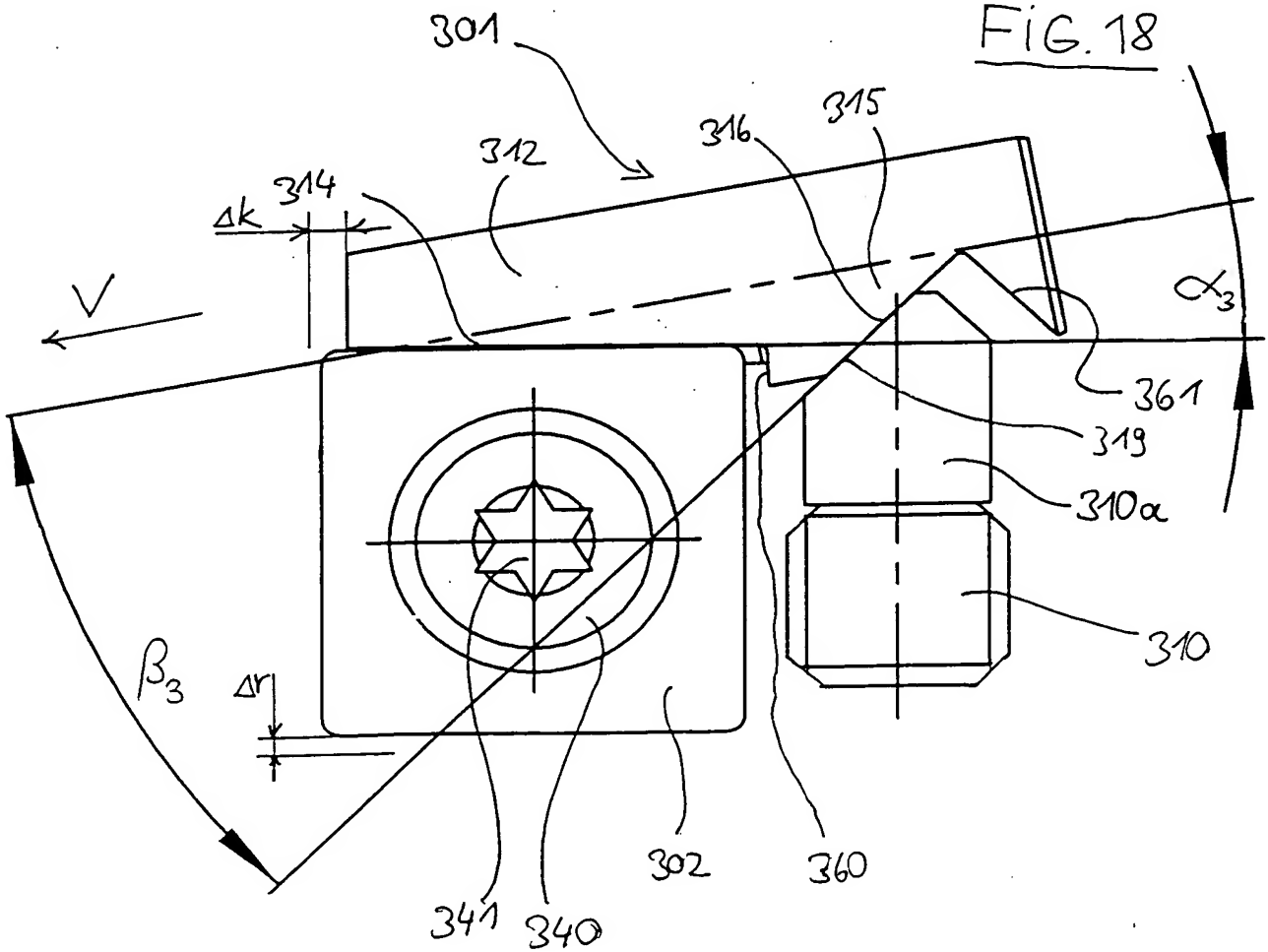


FIG. 18



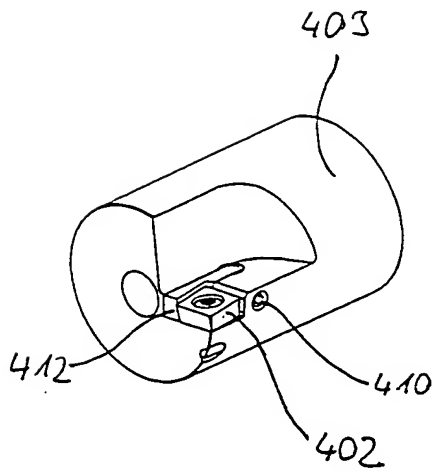


FIG. 19

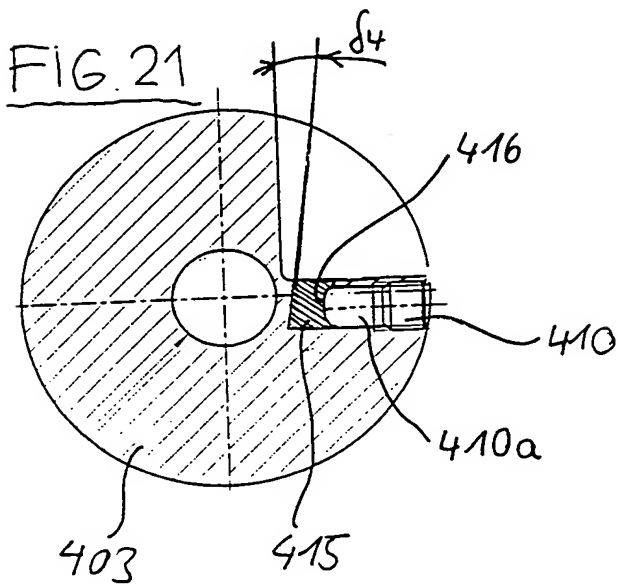
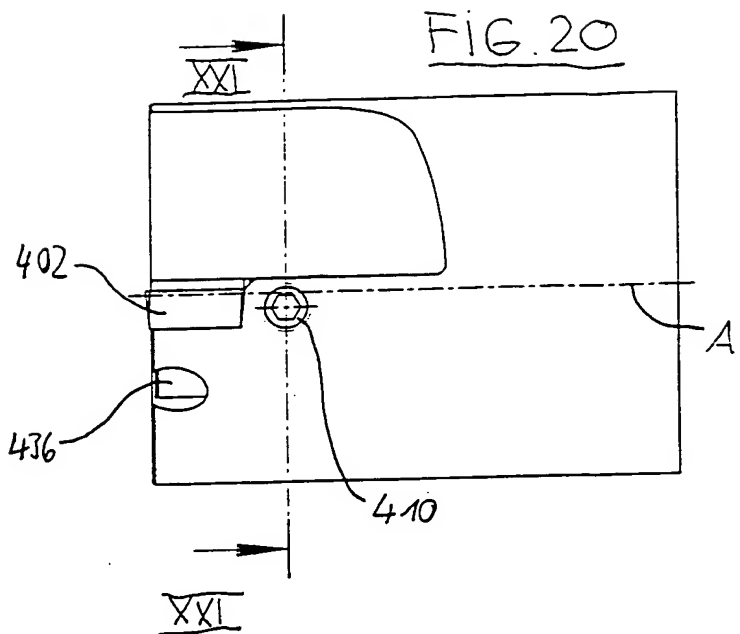


FIG. 22

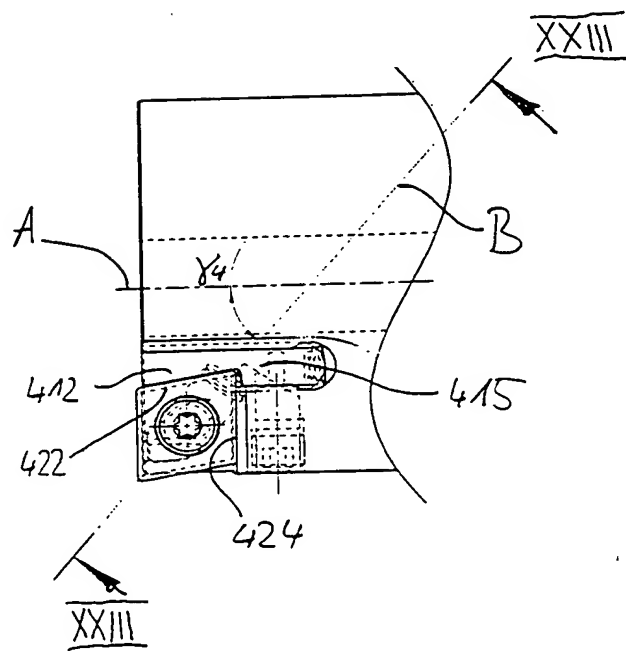
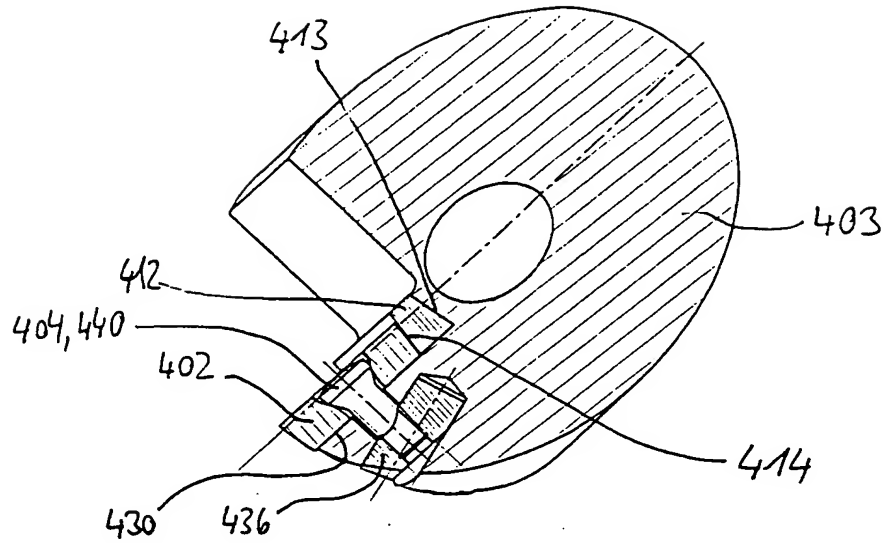
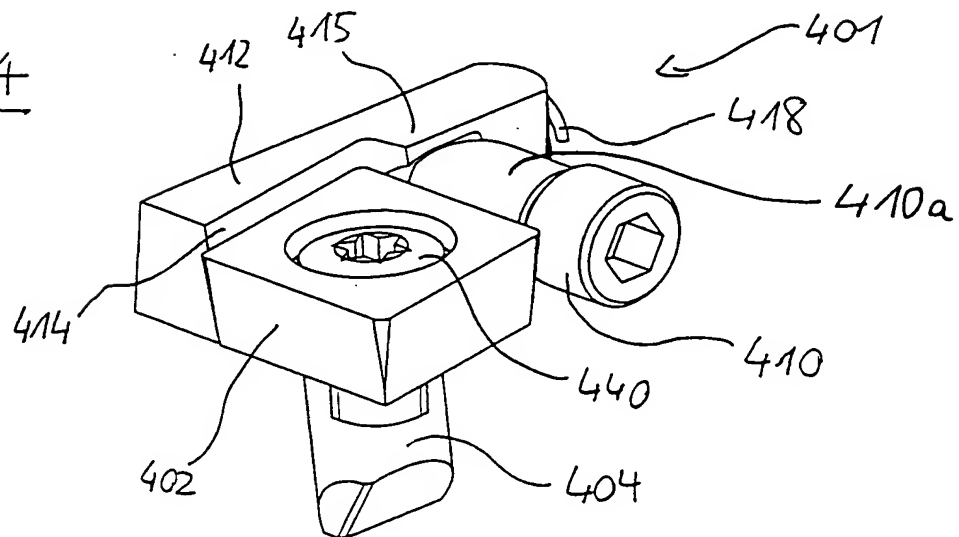


FIG. 23FIG. 24

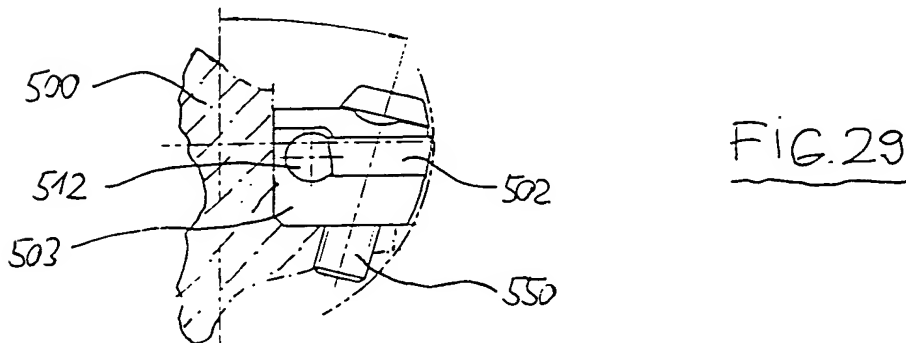
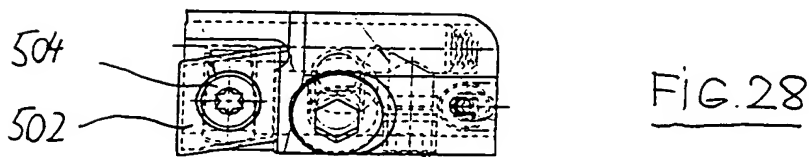
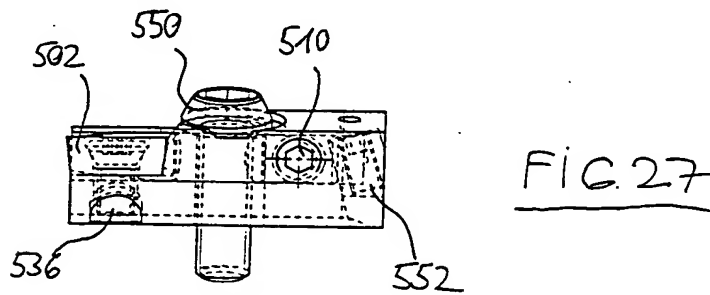
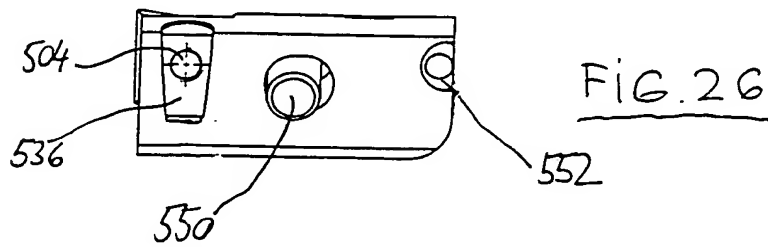
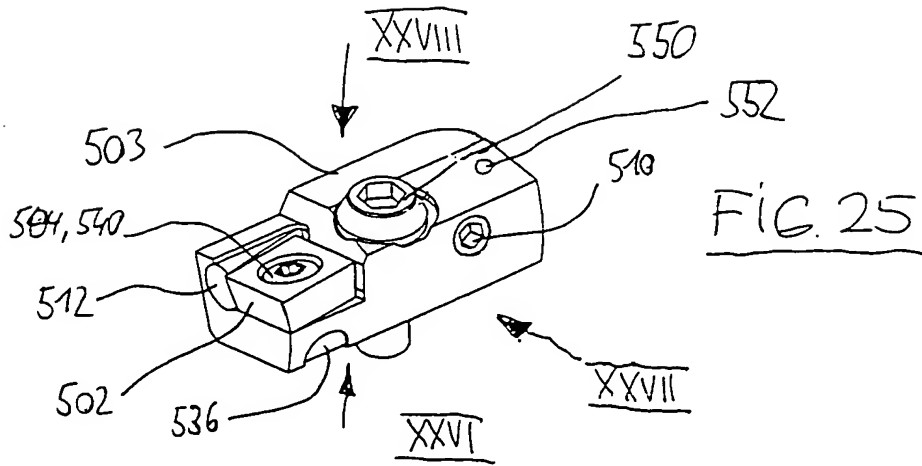


Fig. 31

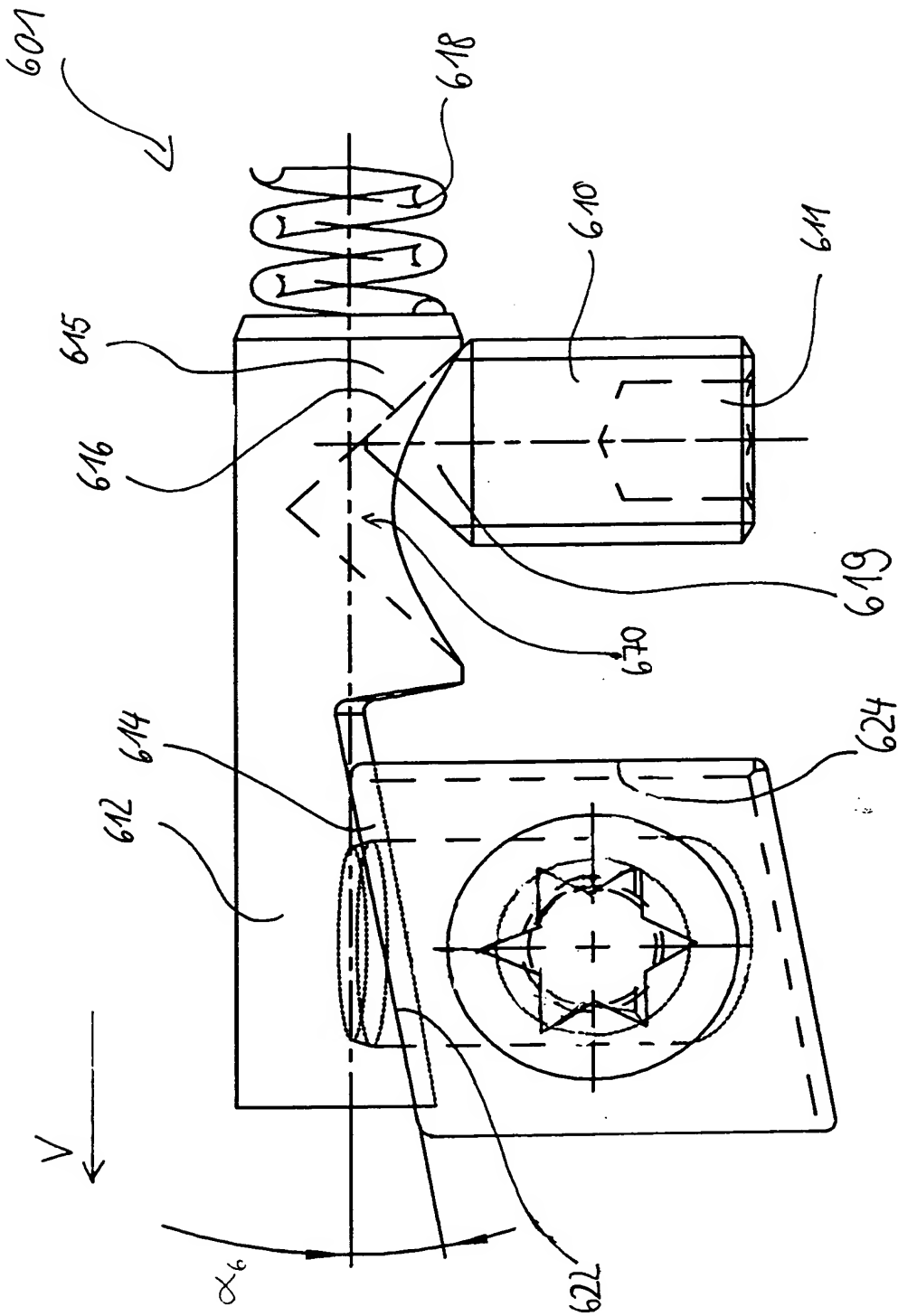


Fig. 30

